

DTAV

MANUEL DE REPARATIONS N° 581

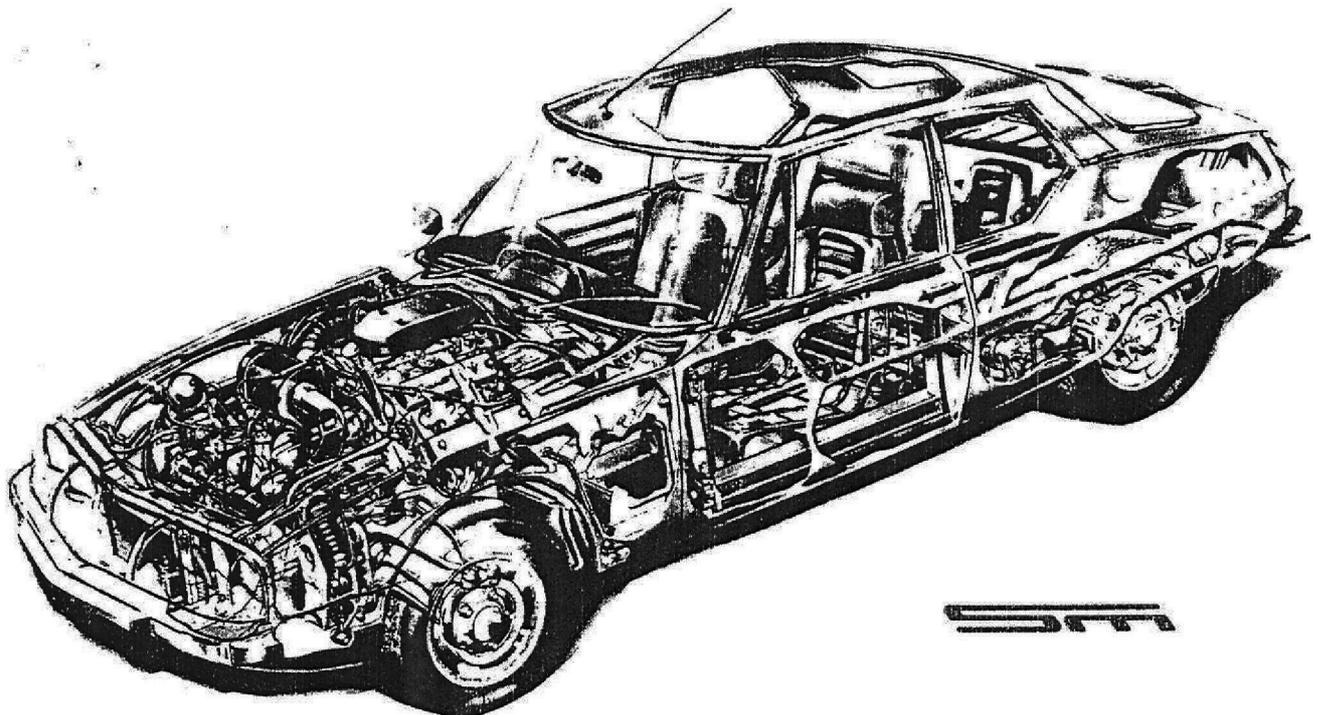
FASCICULE V

VEHICULE SM

(SB série SB)

CARROSSERIE

MANUEL 581-5



SM

TOCJETE ANONYME AUTOMOBILES CITROEN

CAP. AL. 600.000.000 F. - SIEGE SOCIAL 117 à 119 QUAI ANDRÉ CITROEN - PARIS XVI^e - R. C. SEINE 64 B 5019
DTAV ASSISTANCE TECHNIQUE - 163, Av. Georges Clemenceau - 92 NANTERRE - Tél. 204 400 Postes 577 et 578

UTILISATION DU MANUEL

PRESENTATION

Le Manuel d'Utilisation du Moteur Diesel est divisé en cinq fascicules qui correspondent aux principales opérations de réparation :

I - CARACTERISTIQUES

Les CARACTERISTIQUES, REGLAGES, CONTRÔLES

Ce fascicule est nécessaire à l'achat de tout moteur Diesel et est fourni

Le fascicule II traite les opérations de

LÉPOSER et POUER des arbres à cames pour les moteurs Diesel

Le fascicule III traite les opérations de

RAMBLER EN ETAT des arbres souples des moteurs Diesel

Le fascicule IV traite les opérations de

ELECTRICITE CLIMATISATION CARBURATION ALIMENTATION

Le fascicule V traite les opérations de réparation de la CARROSSERIE

Chacun de ces fascicules est vendu séparément de qui permet à l'utilisateur de commander séparément les exemplaires correspondant aux besoins de son atelier.

Le fascicule I est présenté dans une pellicule en Fibrex de couleur orange et de type « MULTO » afin de faciliter le classement des mises à jour de ce fascicule par l'atelier.

Les fascicules II, III, IV, et V sont présentés dans une couverture en papier fort. Les feuillets sont perforés pour permettre éventuellement leur classement dans les reliures en Fibrex orange à mécanique « MULTO » vendues séparément par le Service des Pièces de Rechange sous le n° 581-b. Chaque fascicule est fourni avec une étiquette adhésive correspondante destinée à être placée au dos de cette reliure.

COMPOSITION

Chaque fascicule comporte :

- la liste des opérations figurant dans le fascicule
- les opérations classées par ordre numérique
- la liste de tous les outils cités dans les opérations et les dessins d'exécution des outils spéciaux non vendus pour être fabriqués par le réparateur lui-même

OPERATIONS

L'ordre des opérations a été étudié pour obtenir la meilleure qualité de travail dans le temps le plus court.

Les numéros d'opération se composent :

- a) de l'indicatif de véhicule : S
- b) d'un nombre de trois chiffres désignant l'organe ou l'élément d'organe.
- c) d'un chiffre indiquant la nature de la réparation :
 - les chiffres 0 0 0 indiquent les caractéristiques du véhicule
 - les chiffres 0 0 indiquent les caractéristiques de l'organe
 - le chiffre 0 indique les contrôles et réglages
 - les chiffres 1, 4, 7 indiquent les déposes et poses
 - les chiffres 2, 5, 8 indiquent les déshabillages et habillages
 - les chiffres 3, 6, 9 indiquent les remises en état.

Des onglets correspondant aux repères de la liste des opérations permettent de trouver rapidement l'opération recherchée.

OUTILLAGE.

L'outillage spécial est indiqué dans le texte par un numéro suivi de la lettre T.

Ces outils sont vendus par les :

- Etablissements FENWICK Département AMA 24, boulevard Biron - 93 St. OUEN-

L'outillage de complément est indiqué dans le texte par un numéro précédé de l'indice MR.

Les plans d'exécution de ces outils, classés par ordre numérique, figurent à la fin de chaque fascicule.

COUPLES DE SERRAGE.

Ces couples sont exprimés :

en mètres Newton (mAN) unité légale de mesure de couple.

en mètres kilogrammes (m.kg) les clés dynamométriques en service actuellement étant graduées en m.kg

$$1 \text{ m.kg} = 9,81 \text{ mAN}$$

Les valeurs correspondantes aux couples exprimés en m.kg sont « arrondies »

$$\text{Ex. } 2 \text{ mAN} = 0,2 \text{ m.kg}$$

$$60 \text{ mAN} = 6 \text{ m.kg}$$

NOTA : Lorsque l'indication « clé dynamométrique » est mentionnée à la suite de la valeur d'un couple, l'opération doit être IMPERATIVEMENT exécutée avec une clé dynamométrique.

REMARQUES IMPORTANTES.

Pour tous renseignements techniques concernant ces véhicules, veuillez vous adresser au Service : DIVISION TECHNIQUE APRES-VENTE, ASSISTANCE TECHNIQUE, 163, avenue G. Clémenceau (92) NANTERRE. Téléphone 204-40-00.

Pour les renseignements techniques concernant les incidents de fonctionnement, demander les postes intérieurs 577 ou 578.

Pour les renseignements concernant les outils ou les manuels de réparation demander les postes intérieurs 575 ou 506.

LISTE DES OPERATIONS FIGURANT
 AU FASCICULE N° 5 DU MANUEL 581
Véhicules - SM - USB (sur 3B)

Numéro de l'Opération	DESIGNATION
	➔ (1)
	GENERALITES
S. 00	Points de levage
S. 01	Protection des organes électriques
S. 00-635	Généralités sur la soudure
S. 00-636	Généralités sur la peinture
S. 00-661	Montage d'une galerie de toit
S. 00-663	Montage d'un attelage de remorque : - Réalisation de l'attelage
S. 00-800	Cotes d'encombrement et d'habitabilité
S. 00-920	Liste des insonorisants, mastics et colles
	➔ (2)
	TOLERIE
S. 800-000	Eléments constitutifs de la caisse
S. 800-00	Préparation d'une caisse : Etanchéité et Insonorisation
S. 800-0	Contrôle d'une caisse : - Contrôle sans passage au marbre - Contrôle sur marbre
S. 801-1	Remplacement d'un unit avant
S. 801-4	Remplacement d'un unit avant supérieur
S. 801-7	Remplacement d'une extension avant
S. 812-1	Remplacement d'un pied milieu
S. 821-1	Travaux sur panneau de côté : - Remplacement d'un panneau de côté - Remplacement d'une doublure de panneau de côté - Remplacement d'un passage de roue extérieur - Remplacement d'un passage de roue intérieur - Remplacement d'une extension de passage de roue - Remplacement d'une doublure inférieure de longeron
S. 822-1	Travaux sur auvent : - Remplacement d'un pied avant inférieur
S. 823-1	Travaux sur panneau arrière : - Remplacement d'une jupe arrière
S. 824-1	Travaux sur aile arrière : - Remplacement d'une aile arrière (voir Op. S. 821-1)
S. 825-1	Travaux sur pavillon : - Remplacement d'un pavillon - Remplacement d'un brancard latéral de pavillon
S. 831-1	Remplacement des traverses sous sièges avant
S. 832-1	Travaux sur soubassement arrière : - Remplacement d'un unit arrière de soubassement.

LISTE DES OPERATIONS FIGURANT
AU FASCICULE N° 5 DU MANUEL 581

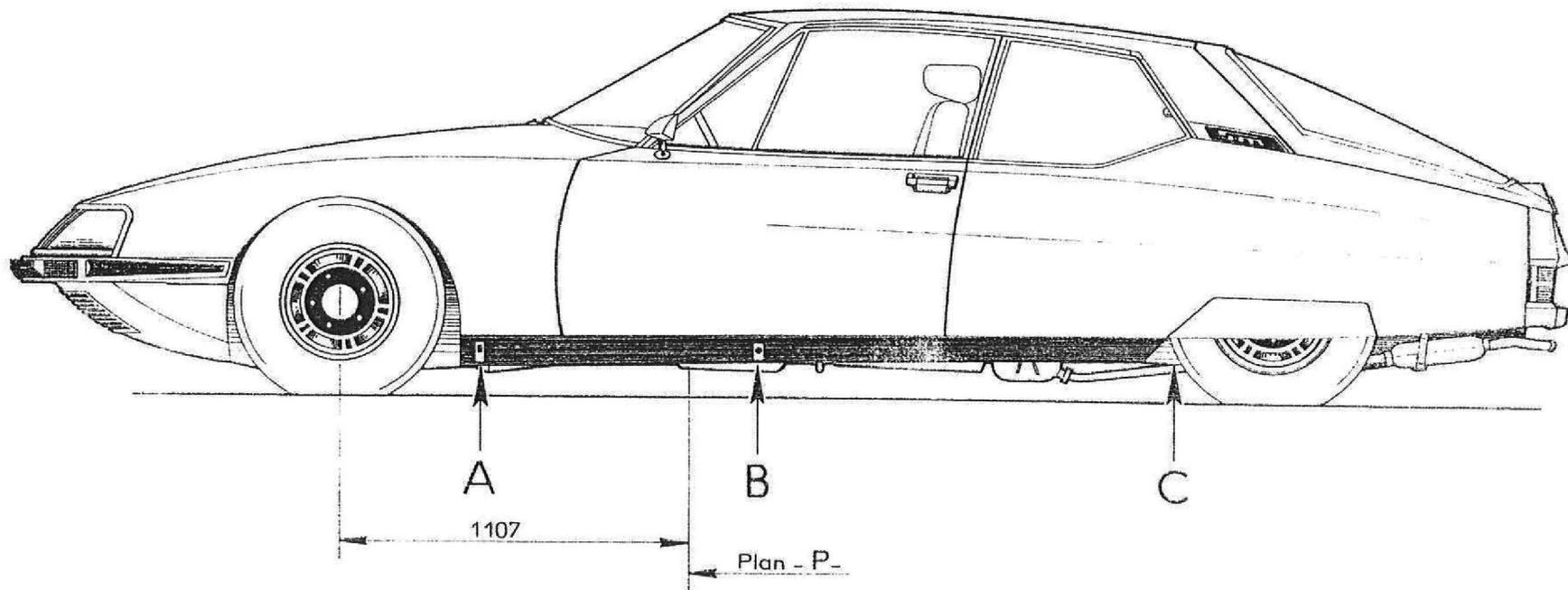
Véhicules - SM - USB série SB

Manuel 581-5

Numéro de l'Opération	DESIGNATION
	➡ (3)
	FERRAGE
S. 840-0	Réglage des éléments d'habillage
S. 841-0	Réglage d'une porte latérale
S. 841-1	Remplacement d'une porte latérale
S. 841-2	Déshabillage et habillage d'une porte latérale
S. 844-0	Réglage d'un hayon
S. 844-1	Remplacement d'un hayon
S. 844-2	Déshabillage et habillage d'un hayon
S. 851-0	Réglage des ailes avant
S. 851-1	Remplacement des ailes avant : - Remplacement d'une aile avant gauche - Remplacement d'une aile avant droite
S. 851-2	Déshabillage et habillage des ailes avant
S. 852-0	Réglage d'un capot : - Déverrouillage d'un capot
S. 852-1	Remplacement d'un capot
S. 852-2	Déshabillage et habillage d'un capot
S. 853-1	Remplacement d'une tôle d'habillage inférieure avant
S. 855-1	Travaux sur pare-chocs : - Remplacement d'un pare-chocs avant - Remplacement d'un pare-chocs arrière
S. 961-1	Remplacement d'une glace de pare-brise
S. 961-2	Remplacement des enjoliveurs de pare-brise
S. 961-4	Remplacement d'une glace de custode
S. 961-7	Remplacement d'une glace de hayon
S. 962-1	Remplacement d'un rétroviseur intérieur
S. 988-1	Remplacement d'une garniture de pavillon
	➡ (4)
	OUTILLAGE
	Liste des outils figurant au fascicule Plans d'exécution des outils spéciaux non vendus.
	(3) ➡
	(4) ➡

This manual was scanned by an anonymous volunteer on the understanding that it be used only for free distribution. If you paid for it you were ripped off, and the seller is stealing a living off the back of enthusiasts. Please do whatever you can to discourage them!

- A Point de levage avant pour cric rouleau avec outil 2505-T.
- B Point de levage pour remplacement pour bequille et cric du véhicule.
- C Point de levage arrière pour cric rouleau.
- A et C Points de levage pour pont à prise-sous-coque.
- Plan P : Plan médian passant par le centre de gravité du véhicule en ordre de marche.



POINTS DE LEVAGE

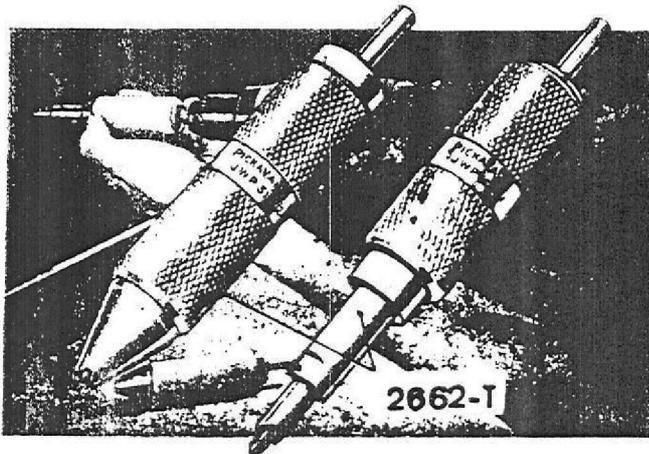
PROTECTION DES ORGANES ELECTRIQUES. PRECAUTIONS A PRENDRE LORS D'UNE INTERVENTION SUR LE VEHICULE.

Il faut absolument éviter certaines fausses manœuvres qui risquent de détruire les parties électriques. Toute erreur de procédure ne constitue aucun risque d'accident.

- 1. Batterie :**
- a) Déconnecter en premier lieu la cosse de la borne négative de la batterie, puis celle de la borne positive.
 - b) S'assurer que la batterie est correctement branchée. La borne négative doit être reliée à la masse.
 - c) Connecter avec prudence les deux cosses sur les bornes de la batterie. La cosse du câble de masse doit être connectée en dernier. Avant de serrer la cosse négative, s'assurer qu'il n'y a pas de passage de courant. Pour cela, réaliser des contacts intermittents de la cosse avec la borne négative. Il ne doit pas y avoir d'étincelles. Dans le cas contraire, ou bien un appareil est resté en service, ou bien il y a un court-circuit auquel il faut remédier.
 - d) Avant d'actionner le démarreur, s'assurer que les deux cosses sont correctement serrées sur leurs bornes respectives.
- 2. Alternateur - Régulateur :**
- a) Ne pas faire tourner l'alternateur sans qu'il soit connecté à la batterie
 - b) S'assurer, avant de connecter l'alternateur, que la batterie est correctement branchée (borne négative à la masse).
 - c) Ne pas vérifier le fonctionnement de l'alternateur en mettant en court-circuit les bornes positive et masse, ou les bornes « EXC » et masse.
 - d) Ne pas intervertir les fils qui sont branchés au régulateur.
 - e) Ne pas chercher à réamorcer un alternateur : il n'en a jamais besoin et il en résulterait des dommages à l'alternateur et au régulateur.
 - f) Ne pas connecter un condensateur de déparasitage radio à la borne « EXC » du régulateur, ou de l'alternateur.
 - g) Ne pas relier les bornes de la batterie à un chargeur et ne jamais souder à l'arc (ou avec une pince à souder) sur le châssis du véhicule, sans avoir déconnecté les deux câbles positif et négatif de la batterie.
- 3. Ventilateurs de refroidissement :**
- Ne pas faire fonctionner le climatiseur sans que les deux ventilateurs de refroidissement soient connectés. Une détérioration rapide du condenseur se produirait par l'élévation de la température du liquide réfrigérant refoulé sous pression.
- 4. Bobine d'allumage :**
- a) Connecter le fil d'alimentation de la bobine d'allumage sur la fiche de la résistance extérieure et non sur la bobine d'allumage elle-même.
 - b) Connecter le condensateur d'antiparasitage radio en dérivation sur la fiche de la résistance extérieure.
- 5. Lampe à iode :**
- a) Ne remplacer une lampe à iode que phare éteint. Après utilisation des phares, il est prudent de les laisser refroidir 5 minutes, avant de procéder à une manipulation.
 - b) Ne pas toucher la lampe à iode avec les doigts. Des traces de doigts produites par inadvertance doivent être nettoyées avec un peu d'eau savonneuse et la lampe séchée avec un chiffon non pelucheux.

This manual was scanned by an anonymous volunteer on the understanding that it be used only for free distribution. If you paid for it you were ripped off, and the seller is stealing a living off the back of enthusiasts. Please do whatever you can to discourage them!

GENERALITES SUR LA SOUDURE



1. POUR DESSOUDER LES ELEMENTS.

Il est recommandé d'utiliser l'extracteur de points de soudure 2662-T qui enlève les points sans détérioration des panneaux.

NOTA : Il est également possible de percer les points de soudure à l'aide d'un foret de $\phi = 6$ mm environ affuté à 150° en limitant le perçage à l'élément à déposer.

Séparer ensuite les deux tôles à l'aide du burin à dégraffer.

2. POUR ASSEMBLER LES ELEMENTS EN TOLE D'ACIER.

Il existe quatre modes d'assemblage couramment employés :

- la soudure électrique par points;
- la soudure autogène,
- la soudure à l'arc électrique,
- la soudure « bouchon » électrique.

3. LA SOUDURE ELECTRIQUE PAR POINTS.

C'est une soudure, sans métal d'apport, obtenue par fusion localisée sous l'action d'un passage de courant électrique de très forte intensité, pendant un temps très court.

Pour obtenir un point de soudure correct, le simple mouvement de la poignée de la pince commande trois opérations :

a) Mise en pression des éléments :

Dans la première partie du mouvement de la poignée, les électrodes se rapprochent et viennent pincer fortement les éléments à souder. L'effort exercé sur les tôles dépend du réglage de la pince d'où l'importance de ce réglage à effectuer avant de procéder au travail de soudure.

b) Passage du courant :

Dans la deuxième partie du mouvement de la poignée, il y a passage du courant dont la durée est généralement réglée par un coffret de temporisation, donc indépendant de la rapidité de manœuvre de la poignée de la pince.

c) Forgeage :

Dans la dernière phase du mouvement, la pression des électrodes sur les éléments est maintenue, le passage du courant étant interrompu. Il faut maintenir cette pression pendant un certain temps pour obtenir un « forgeage » du point de soudure, c'est à dire une interpénétration des molécules du métal maintenu à température convenable par les électrodes.

4. MATERIEL POUR SOUDURE PAR POINTS.

Pour effectuer les travaux de carrosserie il est utile de se procurer :

- 1 pince
 - 1 soudeuse double points
 - 1 coffret de temporisation
 - 1 jeu de porte-électrodes
 - 1 jeu d'électrodes
- (voir planche page 3)
- } de forme adaptée à différents travaux

REMARQUE : Il existe deux sortes de coffret de temporisation :

- a) le coffret de temporisation sans contrôle d'intensité.
Cet appareil ne permet que de régler le temps de passage du courant.
- b) le coffret de temporisation avec contrôle d'intensité.
Cet appareil contrôle l'intensité du courant en fonction de l'état des éléments à souder et le temps de passage de ce courant.
Il est préférable d'utiliser ce dernier appareil.

5. UTILISATION DES SOUDEUSES.

A chaque fois que cela est possible, utiliser de préférence la pince plutôt que la soudeuse double-points.

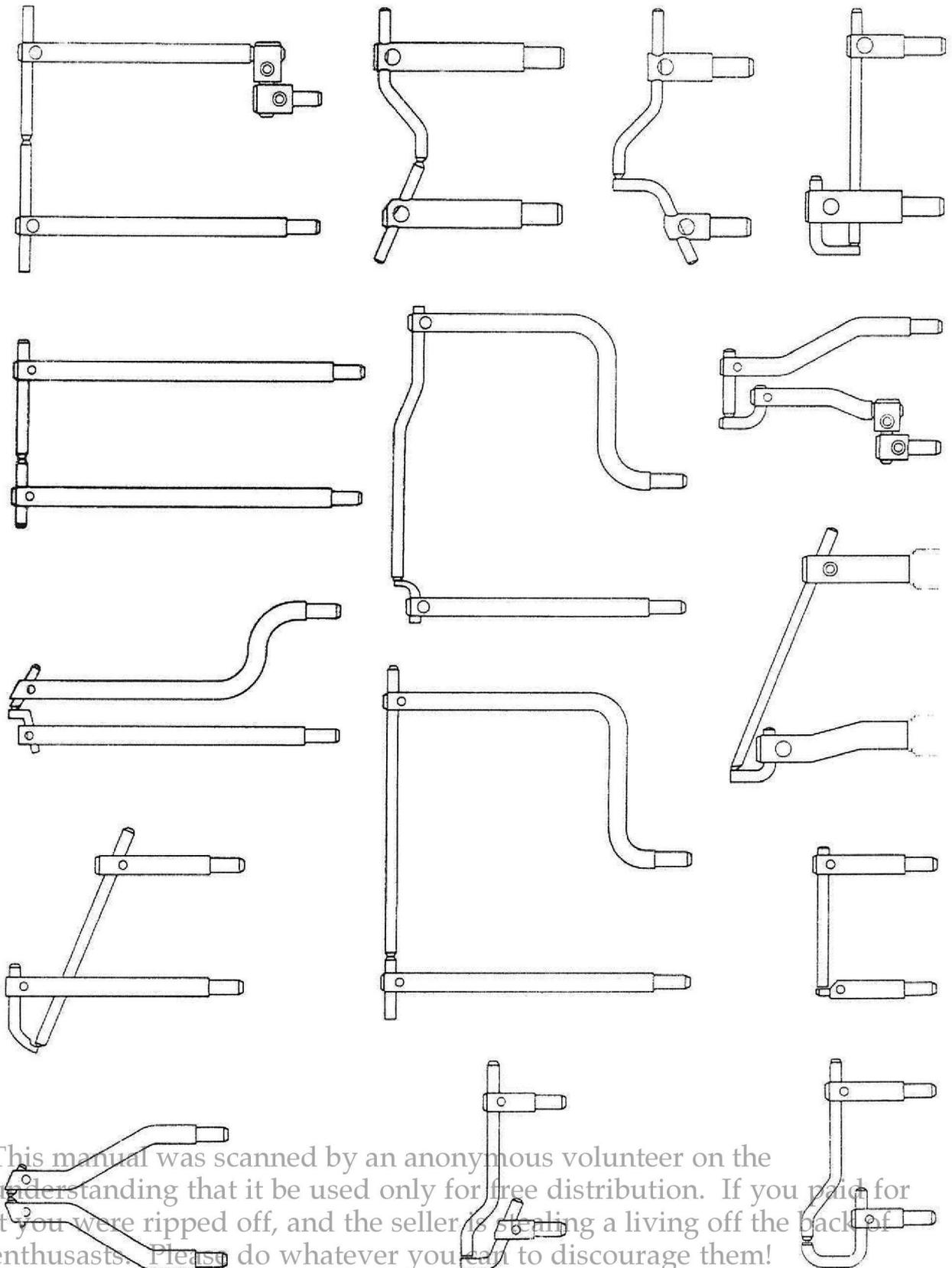
6. UTILISATION DE LA PINCE A SOUDER.

a) Porte-électrodes.

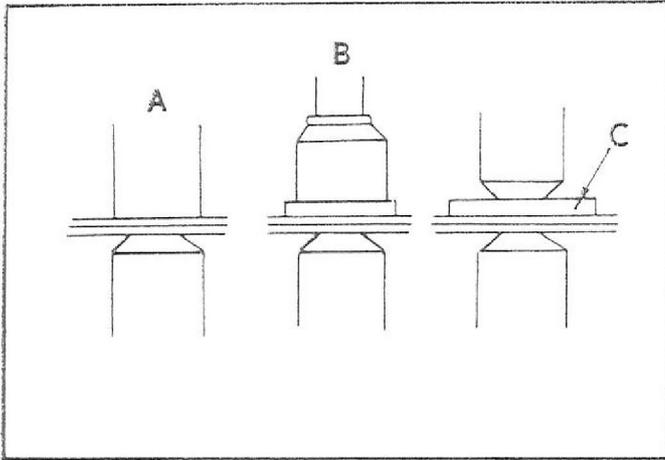
Il faut choisir les porte-électrodes les plus courts possible afin :

- de ne pas diminuer la pression aux électrodes par flexion,
- de ne pas diminuer l'intensité effective de soudage par perte de charge, ou par mauvais contact dû au manque de pression.

Manuel 581-5



This manual was scanned by an anonymous volunteer on the understanding that it be used only for free distribution. If you paid for it you were ripped off, and the seller is feeding a living off the back of enthusiasts. Please do whatever you can to discourage them!



b) Electrodes :

Choisir les électrodes adaptées au travail à exécuter.

Afin d'obtenir des points de soudure invisibles après peinture, il est possible d'utiliser l'un des trois procédés suivants.

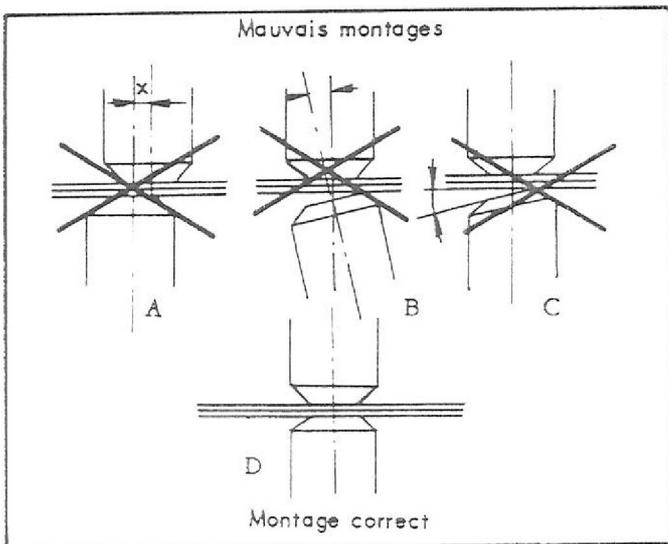
Appliquer sur la tôle intéressée :

- l'électrode à plein diamètre A
- ou
- l'électrode à rotule B
- ou
- interposer entre la tôle et l'électrode ordinaire une plaquette de cuivre rouge C.

7. REGLAGE DE LA PINCE.

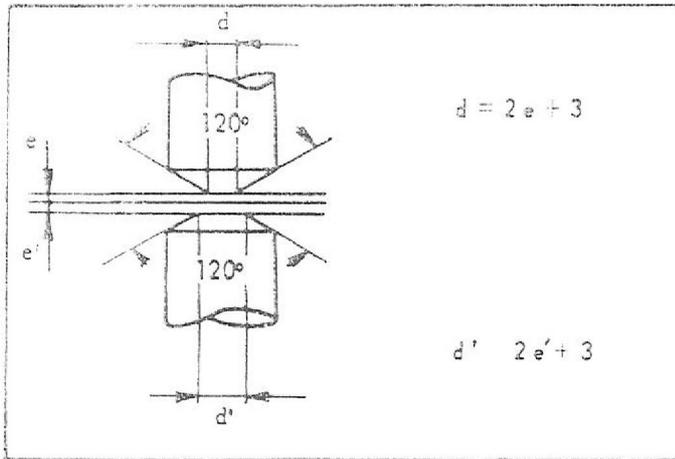
Pour obtenir des points de soudure de bonne qualité il est impératif que :

- les électrodes soient dans le prolongement l'une de l'autre et leurs extrémités parallèles, compte tenu de l'épaisseur à souder.
- les porte-électrodes soient parallèles (électrodes au contact des tôles à souder),
- la pression aux électrodes soit réglée en fonction de l'épaisseur à souder.



REMARQUE : Pour le soudage de deux tôles d'épaisseurs inégales, régler la pression comme s'il s'agissait de deux épaisseurs égales à la plus faible.

Pour le soudage de trois épaisseurs, faire le même réglage que s'il s'agissait de deux épaisseurs seulement.



8. AFFUTAGE DES POINTES D'ELECTRODES.

Il faut affûter les pointes à 120° , le diamètre de la partie portante étant fonction de l'épaisseur de la tôle au contact de l'électrode (voir figure).

Cet affûtage est très important car il détermine le diamètre des points de soudure.

9. QUELQUES CONSEILS.

Pour obtenir une bonne qualité des points de soudure et une cadence de travail acceptable, il faut :

- que les éléments à souder soient *propres*, exempts de rouille, de peinture ou de boue. Sinon il faut augmenter le temps de passage du courant ou son intensité, ce qui entraîne un échauffement de la pince d ou une baisse sensible de la cadence de travail
- que les éléments à souder soient bien accostés pour éviter de « brûler » les points, ou même de percer la tôle,
- que les électrodes soient en bon état : *une électrode qui a chauffé (bleuit) s'est à remplacer* car il y a eu une évolution du métal qui offre trop de résistance au passage du courant
- que le temps de passage du courant (temporisation) soit bien réglé.
- que la cadence de soudage soit respectée en fonction du travail à exécuter. *Dès que les électrodes apparaissent légèrement mordorées, les refroidir en les trempant dans l'eau.* Si le transformateur de la pince chauffe, laisser reposer l'ensemble quelques minutes.

10. REGLAGE DU COFFRET DE TEMPORISATION.

Pour qu'un point de soudure soit correct, il faut régler le temps de passage du courant (coffret sans réglage d'intensité) ou le temps de passage du courant et son intensité, ce dernier réglage se faisant automatiquement (coffret avec réglage d'intensité).

Le temps de passage du courant et l'intensité sont déterminés en fonction de l'épaisseur des tôles à souder et de l'état de surface. Suivre les indications du constructeur de l'appareil.

11. CADENCE DE SOUDAGE.

La cadence de soudage est limitée par tous les facteurs qui provoquent un échauffement des électrodes et du transformateur de la pince (voir § précédents). Elle est fonction :

a) du « pas » des points (distance entre deux points)

Nous conseillons un « pas » de 40 mm. Il est faux de penser qu'on augmente la solidité d'un assemblage en multipliant le nombre de points, donc en diminuant le « pas ».

En effet les électrodes étant appliquées trop près d'un point déjà formé, une partie du courant passera par ce point et il y aura un manque d'intensité pour former un nouveau point. (voir n° 13 a).

b) du nombre de points à réaliser :

La cadence de soudage est inversement proportionnelle au nombre total de points à réaliser.

Par exemple, s'il s'agit d'assembler deux tôles de 0,7 mm d'épaisseur sur une longueur de 1 m, il est possible de faire 24 points à la minute (tôle propre - pince bien réglée).

Cette cadence tombe à 15 points seulement si il s'agit d'assembler les mêmes tôles sur deux mètres de longueur (en travail continu) ; si il s'agit de faire 200 points en travail continu, soit 8 mètres, la cadence devient alors de 4 à 5 points par minute.

12. UTILISATION DE LA SOUDEUSE DOUBLE-POINTS.

Avec ce procédé, seule la tôle supérieure est en contact avec les électrodes.

Plusieurs cas peuvent se présenter.

Soit « e » l'épaisseur de la tôle inférieure et « e' » celle de la tôle supérieure.

1^{er} Cas - (voir Fig. 1) :

Recouvrement des deux tôles : $e' \leq e$.

La tôle inférieure peut être de forme ou d'épaisseur indifférente (en U, en T ou en □) si son épaisseur reste égale ou plus grande que celle de la tôle supérieure.

Dans le cas contraire le court-circuit dans la tôle supérieure serait trop important et empêcherait la soudure.

2^{ème} Cas - (voir Fig. 2) :

Cas fréquent en tôlerie automobile : $e' \geq e \times 1,2$.

La résistance mécanique et la rigidité de la tôle supérieure peuvent être plus grandes que celles de la tôle inférieure. Pour éviter un court-circuit trop important, la position de travail indiquée en « b » est à proscrire. La soudeuse doit travailler comme indiqué en « a ».

Fig. 1

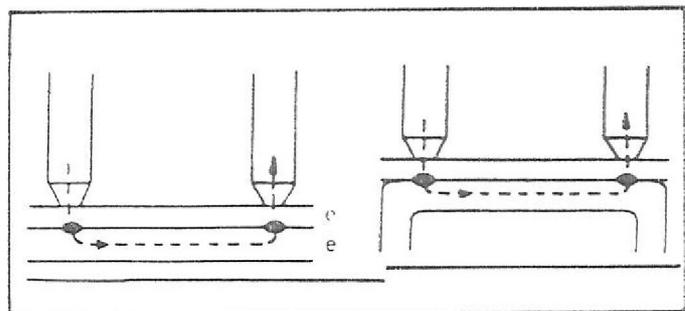
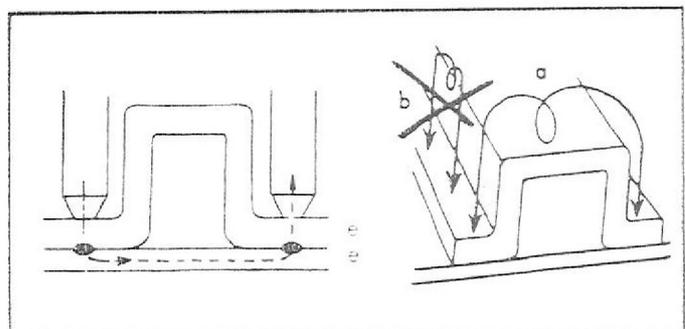


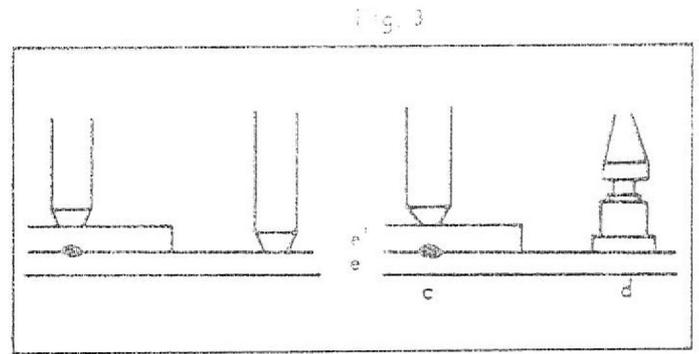
Fig. 2



3^{ème} Cas - (voir Fig. 3)

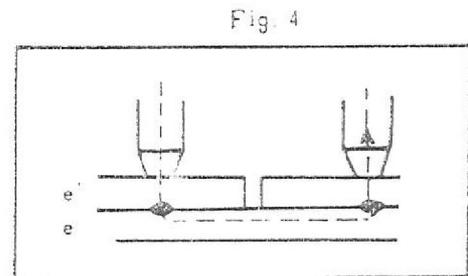
Soudure « à cheval » : $e \leq 2$ mm et $e' \leq e'$ indifférent.

La tôle supérieure peut être indifféremment d'épaisseur plus grande ou plus petite que celle de la tôle inférieure. Le court-circuit provoqué dans la tôle supérieure est éliminé. Il est indispensable d'utiliser en « d » une électrode à rotule pour éviter une marque et assurer un maximum de courant en « c ».



4^{ème} Cas - (voir Fig. 4)

Soudure « bord à bord » : $e \leq e$ et $e' \leq 2$ mm. Assemblage de deux tôles sur une tôle inférieure, un profilé ou un couvre-joint. Mêmes avantages que dans le 3^{ème} cas (court-circuit très faible). Possibilité de réduire au minimum la distance entre les électrodes.

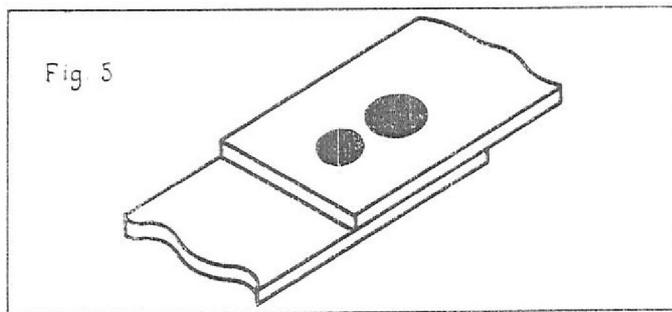


REMARQUE : Les conseils donnés au § 9 sont applicables à la soudeuse double points.

13. CONTROLE DE LA QUALITE D'UNE SOUDURE.

Un examen visuel soigneux permet de détecter les défauts apparents des points de soudure. Les défauts les plus courants sont les suivants :

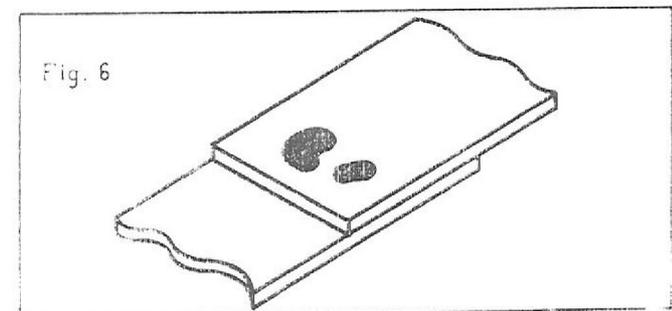
Manuel 581-5



a) Dimension des points de soudure :

Le diamètre d'un point est important : il est déterminé par la nature du travail, et du métal ainsi que l'épaisseur des tôles (voir § 8).

Des points de soudure voisins de diamètres inégaux (fig. 5) proviennent du fait que le deuxième a été exécuté trop près du premier, entraînant une dérivation de courant vers le précédent et donnant un point plus petit dont la résistance est trop faible (voir § 11 a).

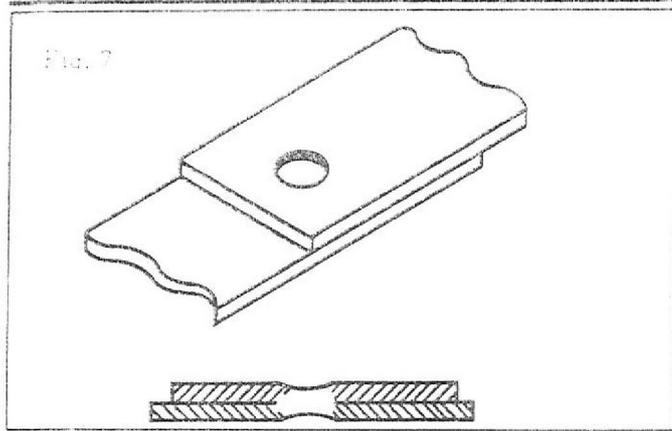


b) Points asymétriques ou déformés (fig. 6) :

(Points de forme irrégulière, toute autre que circulaire).

Ce défaut provient d'un mauvais alignement des électrodes, de la présence de poussière, de particules, ou de corps étrangers sur les surfaces en contact.

Ces défauts sont les indiqués

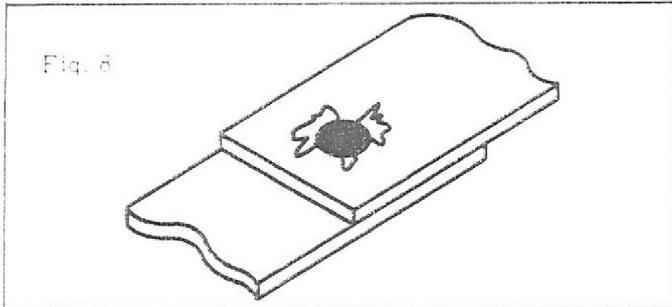


c) Indentation excessive (fig. 7) :

(creusement excessif du point de soudure).

Ce défaut provient, soit d'un mauvais alignement des électrodes, soit d'un mauvais affûtage de ces dernières, donnant une surface de contact trop réduite.

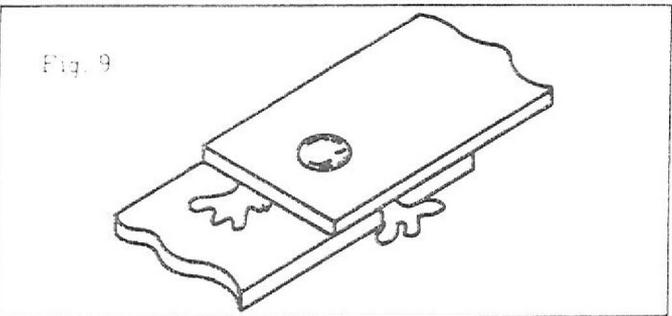
Cela peut provenir également d'un courant trop fort ou d'un temps de soudage trop prolongé (voir le réglage du coffret de temporisation).



d) Excroissances, bavures et crachements de surface (fig. 8) :

Ces défauts indiquent :

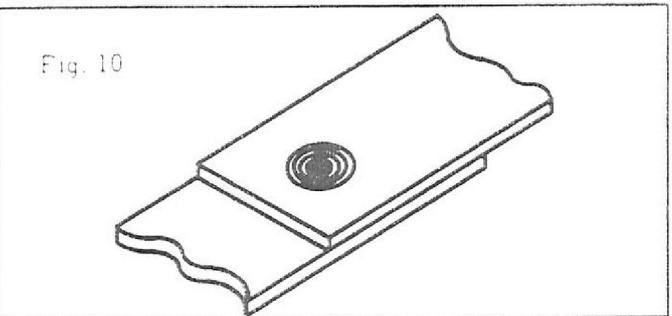
- un nettoyage incorrect des surfaces,
- un courant de soudage trop fort par rapport à la pression de soudage,
- un réglage défectueux du coffret temporisateur.



e) Expulsion du métal entre les tôles (fig. 9) :

Il se produit surtout dans le cas de soudage de tôle de grosse épaisseur.

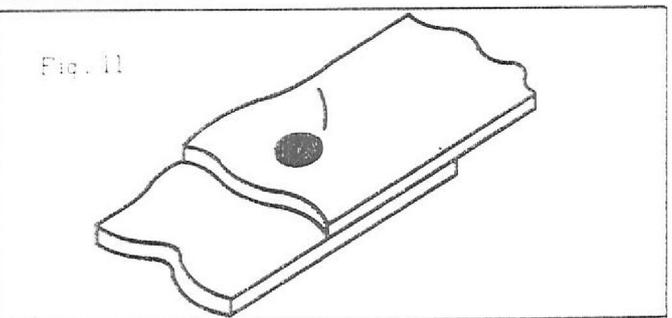
Ce défaut résulte d'une pression de soudage insuffisante ce qui donne un courant trop fort pour les surfaces de contact.



f) Brûlage (fig. 10) :

Il se caractérise par un noircissement interne du point de soudure et de la région qui l'entoure. Les points présentent en outre une forme irrégulière.

Ce défaut provient du chauffage exagéré, provoqué par une pression insuffisante sur les électrodes, une puissance trop élevée, ou un temps de soudure trop long.

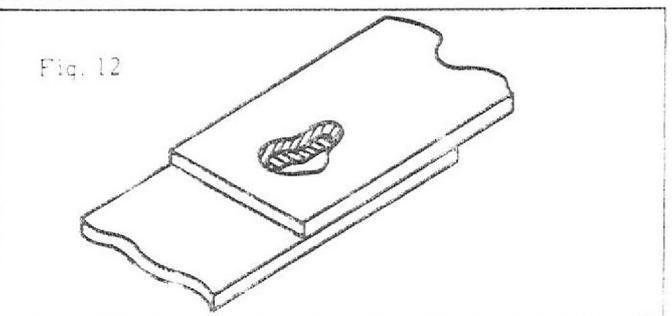


g) Déformation des pièces (fig. 11) :

Plusieurs facteurs peuvent intervenir dans la déformation des pièces,

Elle peut être provoquée par un mauvais alignement des électrodes, ou un mauvais positionnement lors de l'assemblage.

Elle peut aussi provenir des pièces déformées.



h) Soufflures ou cavités (fig. 12) :

Elles sont la conséquence d'un réglage incorrect des contrôles électriques, d'un défaut de la forme des électrodes d'un mauvais positionnement des pièces par rapport aux pointes des électrodes, ou d'une phase d'accostage trop courte.

Elles peuvent également être produites par des saletés ou des bavures sur la surface du métal, entraînant ainsi une concentration du courant de soudage qui n'est pas absorbé par la soudure, ou diffusé dans le métal qui l'entoure.

14. SOUDURE AUTOGENE.

Utilisée plus spécialement dans le cas d'inaccessibilité à la pince à souder, ou pour le renforcement de la liaison de deux éléments soumis à des efforts importants.

Ci-dessous, les dimensions des becs de chalumeau qui doivent être employés pour la soudure des tôles minces.

Épaisseur de la tôle	Calibrage du bec	Ø du fil d'apport
0,5 mm	40 litres	1 mm
1 mm	100 litres	2 mm
1,5 mm	150 litres	2 mm
2 mm	225 litres	3 mm
2,5 mm	225 litres	3 mm

Protection des tôles et de la peinture.

Il est nécessaire de déposer de l'amiante mouillé aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations, et éviter la détérioration de la peinture.

15. LA SOUDURE A L'ARC ELECTRIQUE.

C'est une soudure avec apport de métal. La chaleur nécessaire à la fusion du métal est obtenue par un arc électrique amorcé entre l'électrode et les éléments à souder.

Ce procédé d'assemblage est utilisé dans le cas où une résistance mécanique importante est nécessaire.

Il a l'avantage de ne provoquer qu'un échauffement localisé et une déformation limitée des pièces.

Il existe des baquettes de soudure de différentes qualités appropriées à la nature des métaux à assembler.

Ci-dessous, les diamètres de baquettes à employer suivant l'épaisseur des tôles à souder.

Épaisseur de la tôle la plus mince	Diamètre de l'électrode
jusqu'à 1,5 mm	2,4 mm
jusqu'à 5 mm	3,2 mm
jusqu'à 10 mm	5 mm
au-dessus de 10 mm	5 mm
	(procéder par passes successives)

16. SOUDURE PAR BRASURE.

Elle doit être utilisée exclusivement pour réaliser les étanchéités des intersections de tôles.

17. FINITION.

Pour obtenir une surface parfaitement lisse après une soudure autogène (ou un débavurage), il est parfois nécessaire de procéder à l'application d'un étain qui sera limé et poli pour obtenir un bel aspect.

À défaut, cet étain peut être remplacé par un mastic polyester appliqué à froid (genre SINTOFER, METAPOL etc)

Le mode d'emploi de ces produits figure sur l'emballage.

ATTENTION : La plupart de ces produits ne résistent pas au passage au four lors de la cuisson de la laque.

18. SOUDURE PAR POINTS SUR DES ELEMENTS PROTEGES PAR ELECTROPHORESE.

Tous les éléments du véhicules « SM » ont reçu une protection électrophorèse après assemblage.

Cette impression est obtenue par dépôt sur la tôle de particules de peinture spéciale sous l'action d'un champ électrique.

Elle présente de nombreux avantages mais *elle est isolante* et empêche le passage du courant électrique.

La soudure par points des éléments ainsi protégés, nécessite des précautions spéciales.

REPARATION.

Tous les éléments vendus par le Service des Pièces de Rechange sont protégés par électrophorèse.

Avant de les mettre en place, *il faut impérativement mettre la tôle à nu* sur les zones qui doivent être soudées et cela *sur les deux faces*.

a) Assemblage de deux tôles :

Décaper très soigneusement *les deux faces* de chaque tôle. Il faut que l'impression soit *totale*ment enlevée et la tôle mise à nu dans les zones à souder.

Il est possible d'employer un disque, mais il est souvent nécessaire de terminer l'opération à la toile émeri et même à la lime.

b) Assemblage de plusieurs tôles :

Il est souvent indiqué dans les gammes de tôlerie « Dégraffer seulement une des tôles », les autres restant soudées entre elles.

Dans ce cas, s'il est possible de décaper *totale*ment deux des faces des tôles qui restent assemblées; il est impossible d'enlever la couche d'électrophorèse *entre les tôles* qui ne sont pas séparées.

En rapportant la tôle neuve, même bien décapée, le courant ne passe pas, ou passe insuffisamment pour réaliser un point correct.

Dans ce cas il faut faire les premiers points de soudure sur les points existants et réunissant déjà les deux premières tôles. Régler le coffret de temporisation sur la position « tôles sales ».

S'assurer au cours de la soudure que les points sont corrects et pas seulement collés, ce qui indiquerait un mauvais réglage de la pince.

(pression insuffisante, mauvais état de surface des électrodes, mauvais réglage de l'intensité et du temps de soudure).

19. SOUDURE « BOUCHON » AVEC APPAREIL « SAFERPOINT ».

En réparation et à l'aide d'une pince classique, il est parfois difficile, et même impossible d'assembler deux éléments à la soudure électrique par points du fait de l'inaccessibilité (impossibilité de passer les électrodes derrière les éléments à assembler)

Il faut donc avoir recours à la soudure oxyacétylénique, mais celle-ci n'est pas valable dans tous les cas.

Le pistolet « SAFERPOINT » permet précisément d'effectuer des soudures par points en opérant que d'un seul côté.

C'est un appareil léger, qui s'utilise avec une seule main et avec lequel le port du masque n'est pas nécessaire en cours de travail.

Il se compose :

- du pistolet proprement dit,
- d'un coffret de commande relié par câble à un poste de soudure normal.

Un coaxial alimente le pistolet et un troisième câble alimente le temporisateur qui commande la marche ou l'arrêt automatique.

Principe de fonctionnement.

L'appareil « SAFERPOINT » est conçu pour fonctionner avec des électrodes de bonne qualité dite « automatiques manuelles ». Elles sont du type « Rutile ».

Cet appareil fonctionne avec un poste de soudage à l'arc soit continu, soit alternatif avec de préférence un réglage continu de l'intensité.

Les opérations, se succédant automatiquement en cours de fonctionnement, sont les suivantes :

- amorçage de l'électrode,
- perçage à l'arc de la tôle, ou de l'élément supérieur,
- pénétration de la tôle ou de l'élément inférieur pour assurer l'accrochage,
- apport de métal de soudure pour effectuer le bouchonnage.

Pour son amorçage il est nécessaire que l'électrode comporte un cratère pour éviter le contact direct de l'âme en acier avec la masse. Il faut donc choisir les électrodes en fonction de cet impératif.

La perforation de la tôle supérieure ainsi que la pénétration dans l'élément inférieur dépendent de l'intensité appliquée à l'électrode en fonction du diamètre de cette dernière.

La perforation suffisante étant réalisée, il faut faire, à partir du fond du perçage, un apport progressif de métal qui réalise ainsi le bouchonnage. Le débit d'électrode étant pré-réglé, la descente de celle-ci est arrêtée en temps utile, mais l'arc est entretenu par le temporisateur, et l'électrode continue à fondre sous une intensité de plus en plus proche de l'intensité normale de soudure par suite de l'allongement de l'arc.

La soudure étant terminée, la coupure de courant intervient et met fin à l'opération.

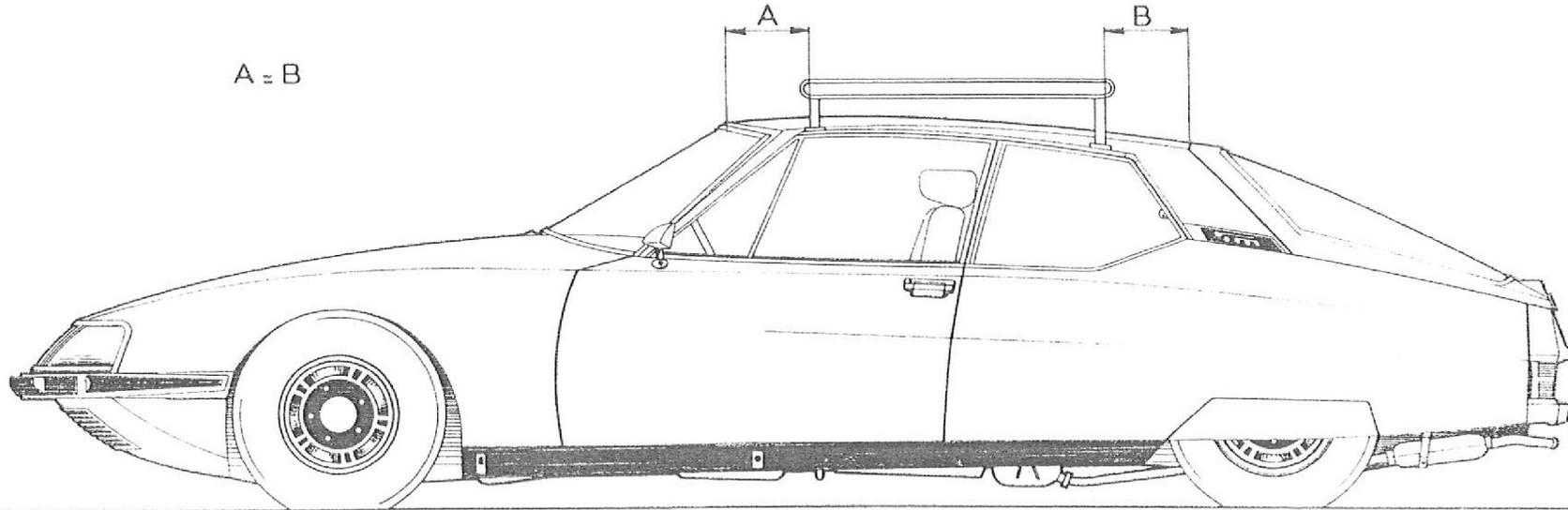
Le tableau ci-après donne les réglages à effectuer en fonction du diamètre des électrodes et des épaisseurs de tôles à assembler.

Epaisseurs Tôles (mm)	∅ Electrode (mm)	Réglage Longueur Electrode (mm)	Réglage Poste Soudage	Position du Temporisateur
5/10 sur 5/10	2	2	50 A	3
10/10 sur 10/10	2	2,5	85 A	3
10/10 sur 15/10	2	2,5	85 A	3
15/10 sur 10/10	2	4	100 A	3
15/10 sur 15/10	2,5	5,5	115 A	4
20/10 sur 20/10	2,5	6 à 7	160 A	4

This manual was scanned by an anonymous volunteer on the understanding that it be used only for free distribution. If you paid for it you were ripped off, and the seller is stealing a living off the back of enthusiasts. Please do whatever you can to discourage them!

Charge uniformément répartie sur la galerie = 80 kg

A = B



This manual was scanned by an anonymous volunteer on the understanding that it be used only for free distribution. If you paid for it you were ripped off, and the seller is stealing a living off the back of enthusiasts. Please do whatever you can to discourage them!

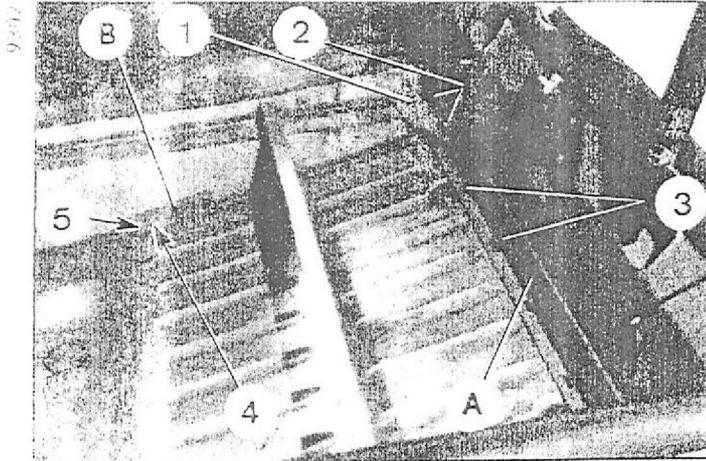
ATTELAGE DE REMORQUE.

REALISATION

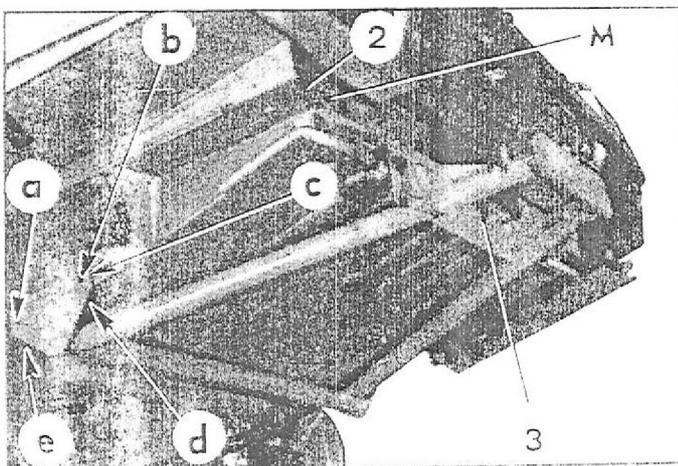
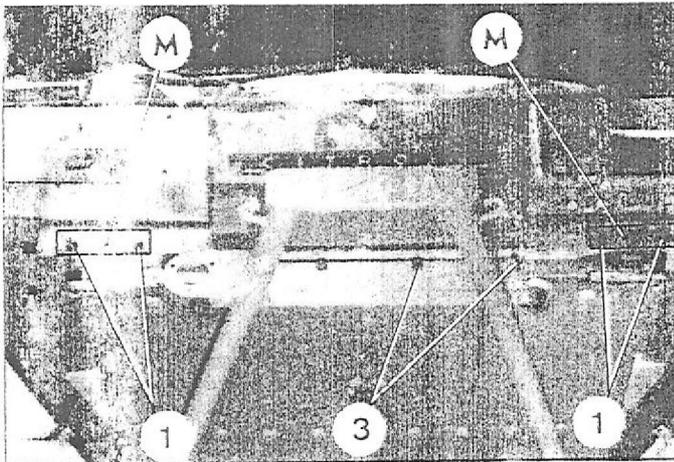
- 1 Préparer les éléments constitutifs de l'attelage :
Exécuter les pièces de détail en se conformant aux plans des pages 3, 4 et 5.
2. Assembler les éléments :
Positionner et souder les différents éléments en se conformant au plan d'ensemble de la page 2.

MONTAGE.

3. Préparer le véhicule :
 - a) Mettre le véhicule sur cales et déposer les roues arrière.
 - b) Déposer le réservoir d'essence.
 - c) Déposer les tubulures d'échappement.
 - d) Déposer la lame inférieure de pare-chocs.
4. Mettre en place la plaque A de renfort :
 - a) La positionner sur la jupe arrière et les longerons. Contrepercer les dix trous de passage des vis de fixation (2) et (3) sur la jupe et des vis de fixation (1) sur les longerons.
 - b) Fixer la plaque A. Poser (rondelle contact sous les écrous)
 - les quatre vis (2) en interposant (à l'extérieur) les contreplaques M,
 - les deux vis de fixation (1) sur les longerons.
5. Monter l'attelage :
 - a) Présenter l'attelage : le maintenir à l'aide des quatre vis de fixation arrière (3).
De chaque côté, contrepercer les quatre trous de passage des vis de fixation avant :
 - en « a » et « b » sur le longeron,
 - en « d » et « e » sur le fond de coffre.
 - b) Déposer l'attelage.
 - c) Présenter les équerres B de renfort. Les maintenir à leurs places et contrepercer les trous de passage des deux vis (5) et les deux vis (4).
 - d) Monter définitivement l'attelage :
Poser et serrer (rondelle contact sous les écrous)
 - les quatre vis (3).
 - les deux vis (4) et les deux vis (5) en interposant les équerres B (*de chaque côté*)
 NOTA : Desserrer les écrous fixant les blocs de signalisation arrière, avant de serrer les vis de fixation de l'attelage sur la jupe arrière.
6. Poser
 - la lame inférieure de pare-chocs,
 - les tubulures d'échappement
 - le réservoir d'essence
 - les roues arrière.
7. Mettre le véhicule au sol.

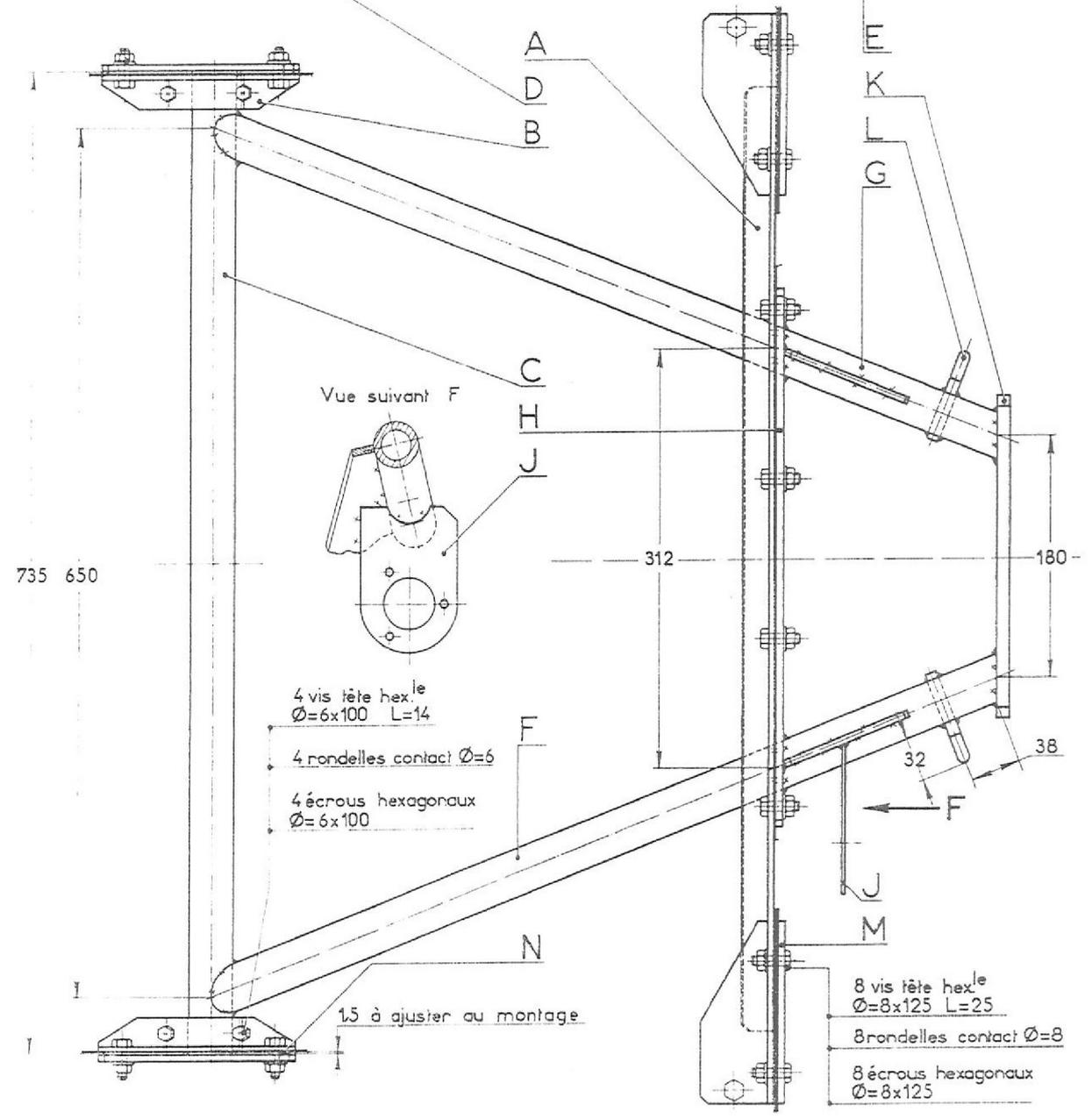
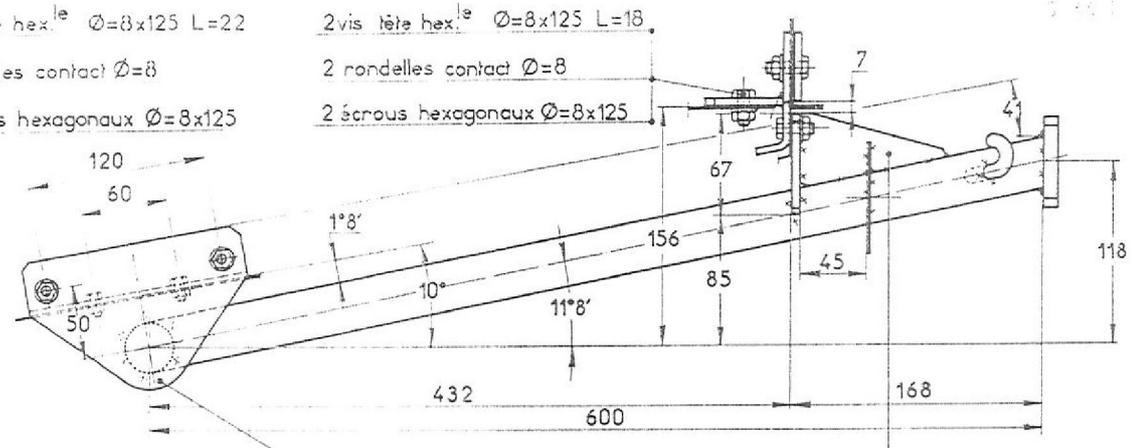


9303



- 4 vis tête hex.^{le} Ø=8x125 L=22
- 4 rondelles contact Ø=8
- 4 écrous hexagonaux Ø=8x125

- 2 vis tête hex.^{le} Ø=8x125 L=18
- 2 rondelles contact Ø=8
- 2 écrous hexagonaux Ø=8x125



- 4 vis tête hex.^{le} Ø=6x100 L=14
- 4 rondelles contact Ø=6
- 4 écrous hexagonaux Ø=6x100

- 8 vis tête hex.^{le} Ø=8x125 L=25
- 8 rondelles contact Ø=8
- 8 écrous hexagonaux Ø=8x125

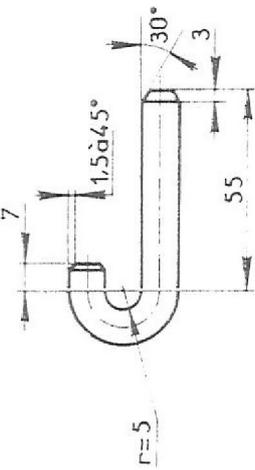
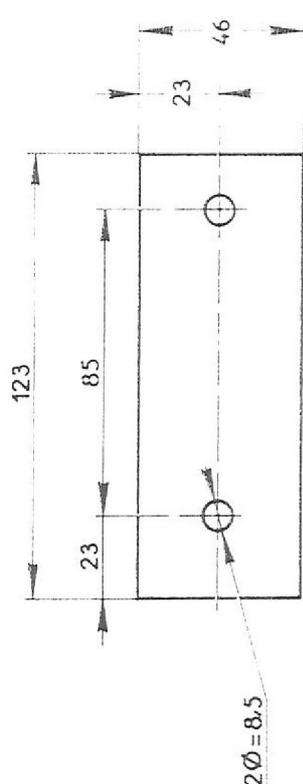
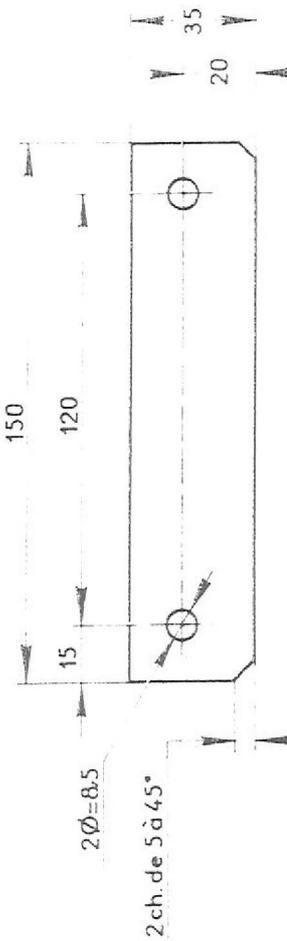
S 66-1

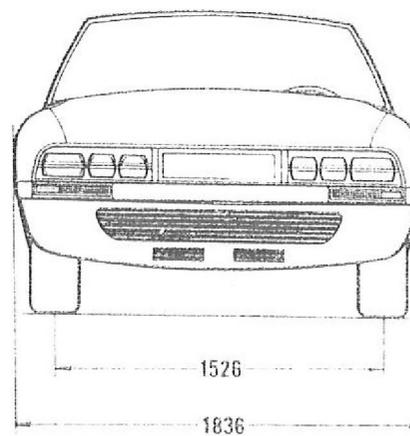
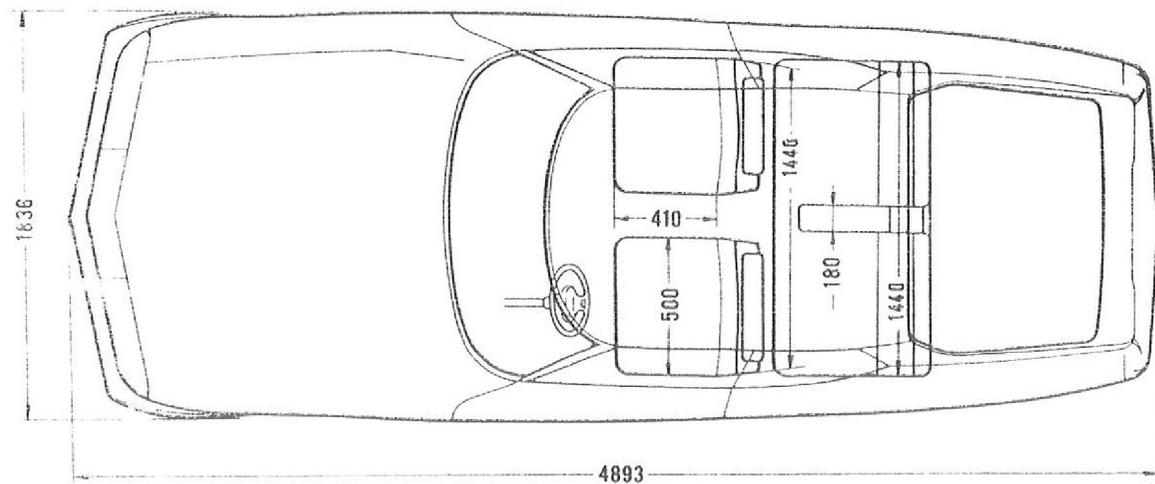
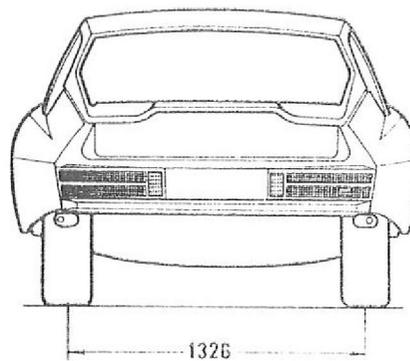
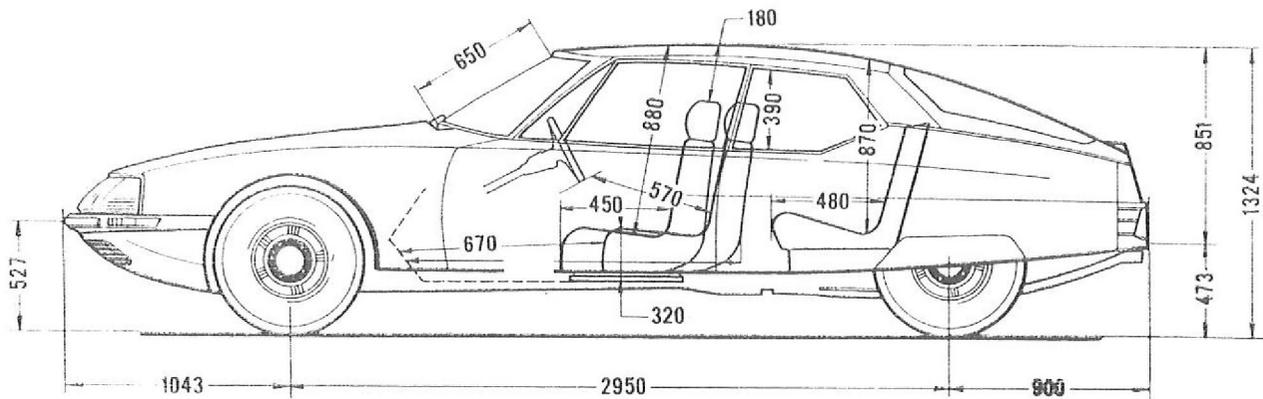
Rep.	Q ^{te}	Matériau	Débit	CROQUIS
A	1	1 pièce A1 Tôle épais $\Gamma = 4$ 2 pièces A2 Tôle épais $\Gamma = 5$	816 x 94 123 x 51	
B	2	Tôle épais $\Gamma = 3$	150 x 55	
C	1	Tube acier 26 x 34	735	
D	2	Tôle épais $\Gamma = 5$	150 x 97	
E	2	Tôle épais $\Gamma = 5$	100 x 48	

Manuel 581-5

Rep	Q ^{te}	Matériau	Débit	CROQUIS
F	1	Tube acier 26x34	669	<p>F- Tube de traction gauche (suivant dessin) G- Tube de traction droit (symétrique)</p>
G	1	Tube acier 26x34	669	
H	1	Tôle épais $r=5$	400x67	
J	1	Tôle épais $r=2$	112 x 74	
K	1	Tôle épais $r=10$	240x60	

S. 663

Rep	Q ^{te}	Matière	Débit	CROQUIS
L	2	Fer rond $\varnothing = 10$	78	
M	2	Tôle épais $r = 5$	123 x 46	
N	2	Tôle épais $r = 1,5$	150 x 35	



COTES D'ENCOMBREMENT ET D'HABITABILITE

INSONORISANTS.

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
<p>REVETEMENT AUTOGARD MINNESOTA de FRANCE 135. bd. Sérurier 75 - PARIS 19ème Tél. 202-80-80</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides). - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur). - Appliquer au pistolet - Régler la pression d'air du pistolet, de 5 à 6 bars. - Régler la pression du pot, de 2 à 4 bars environ. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement insonorisant et anti-corrosion. - Séchage complet en 48 heures env. - Couleur gris clair. - Peut se peindre quelques heures après son application. - Ne pas croiser les traits de pinceau afin d'éviter la création de bulles d'air. - Durée de conservation: six mois environ.
<p>BOSTIK 555 S.A. BOSTIK 5, route de St-Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964-64-12</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Spécialement étudié pour application au pistolet sans air. - Peut également s'appliquer au pistolet conventionnel, à la brosse, ou à la spatule. - Epaisseur pouvant atteindre 2 mm sans couler. - Pression du pistolet : 5 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant et anti-corrosion. - Hors-poussière en 30 mn. - Sec à cœur en 48 heures environ. - Les mouvements du pinceau doivent être faits toujours dans le même sens, afin d'éviter la formation de bulles d'air pouvant provoquer un cloquage. - Durée de conservation: un an environ. - Ne jamais « revenir » avec le pinceau ou la spatule sur la couche déjà appliquée, avant séchage.
<p>LCH - M 10 ANTISON REXSON 33, av. Gl. Michel Bizot 75 - PARIS 12ème Tél. 344-48-31</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Possibilités d'application à la brosse ou à la spatule. - Appliquer de préférence au pistolet. - Régler la pression du pistolet, de 5 à 6 bars - Régler la pression de la pompe à 4 bars 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en 4 heures. - Prêt à l'emploi. - Couleur noire. Existe en beige (à pistoler) - Peut se peindre. - Convient comme anti-corrosion pour véhicules devant transporter des produits acides (bâtiments, mareyeurs). Il faut seulement protéger la couche anti-corrosion du plancher du véhicule par un caillbotis.

INSONORISANTS.

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
<p>ASOPHONE</p> <p>Sté KELLER 21 quai Alphonse Le Gallo 92 - BOULOGNE s/SEINE</p> <p>Tél. 603-15-02 603-35-77</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides). - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur). - Appliquer au pistolet - Régler la pression d'air du pistolet, de 5 à 5,5 bars. - Régler la pression d'air de la pompe, de 3 à 3,5 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Produit insonorisant et protecteur. - Sèche en quelques heures (3 à 4). - Couleur noire. - Peut se peindre après un séchage de 48 heures minimum. - Prêt à l'emploi. En cas d'épaississement, utiliser l'essence ordinaire comme solvant. - Ne pas croiser les traits de pinceau afin d'éviter la création de bulles d'air. Pocher simplement le produit.
<p>TEROSON O.U.T.</p> <p>TEROSON S.A. 175, av. Jean-Jaurès 75 - PARIS (19^e)</p> <p>Tel. 202-50-72</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Application avec pompe TEROSON TA - Régler la pression d'air du pistolet, de 4 à 5 bars - Régler la pression d'air de la pompe, de 2,5 à 3 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en 3 heures. - Couleur noire. - Peut être peint. - Prêt à l'emploi - En cas d'épaississement et pour le nettoyage, utiliser le diluant TEROSON FB. - Durée de conservation : six mois. - Existe en gris sous la référence TEROSON MAS. - Conditionné en 20 kg, 50 kg, 200 kg et cartouche plastique de 10 kg.
<p>TEROSON P.</p> <p>TEROSON S.A. 175, av. Jean-Jaurès 75 - PARIS (19^e)</p> <p>Tel. 202-50-72</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer à la brosse ou à la spatule. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en 3 heures. - Couleur noire uniquement - Peut être peint. - Prêt à l'emploi. - Diluant : TEROSON FB. - Conservation : six mois. - Conditionné en 2 kg et 8 kg.
<p>BLACKSON-STATION</p> <p>Sté BLACKSON 33, av. des Champs-Élysées 75 - PARIS VIII^e</p> <p>Tel. 225-14 00</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides). - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur). - Application meilleure au pistolet avec un groupe surpresseur. - Pression à la pompe 1 à 2 bars. - Pression du pistolet: 4 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en 3 ou 4 heures. - Couleur noire (existe en gris ou beige). - Peut se peindre. - Prêt à l'emploi. - Durée de conservation illimitée. - Diluant « BLACKSON ».

INSONORISANTS.

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
<p>BLACKSON S.O.L.</p> <p>Sté BLACKSON 33, av. des Champs-Élysées 75 - PARIS VIII^e</p> <p>Tél. 225-14-00</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides) - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur). - Application meilleure au pistolet avec un groupe surpresseur. - Pression de la pompe : 1 à 2 bars - Pression du pistolet : 4 bars 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en 3 ou 4 heures. - Couleur noire - Peut se peindre - Prêt à l'emploi. - Durée de conservation illimitée. - Diluant « BLACKSON ».

INSONORISANTS EN PLAQUES.

<p>BOSTIK I.F.F.</p> <p>Sté BOSTIK 5, route de St-Leu 95 - MONTMAGNY</p> <p>Tél. 964-64-12</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Insonorisation de capot, de portes ou d'auvent de caisse - Plaques auto-collantes à appliquer après découpe, sur l'élément à insonoriser. 	<ul style="list-style-type: none"> - Complexe auto-collant insonorisant et antivibratoire. - Livré en paquet de cinq cartons contenant cinq plaques de 200 × 450 mm. - Couleur noire - Intercalaire de protection à enlever avant la mise en place.
<p>TERODEM SP 1</p> <p>TEROSON S.A. 175, av. Jean-Jaurès 75 - PARIS XIX^e</p> <p>Tél. 202-50-72</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Insonorisation de capot, de portes ou d'auvent de caisse. - Plaques auto-collantes à appliquer après découpe sur l'élément à insonoriser. 	<ul style="list-style-type: none"> - Complexe auto-collant insonorisant - Livré en plaques de 500 × 500 mm (carton de dix) - Intercalaire de protection à enlever avant la mise en place - Couleur noire. - Aspect gautre.
<p>BLACKSON A.C.</p> <p>Sté BLACKSON 33, av. des Champs-Élysées 75 - PARIS VIII^e</p> <p>Tél. 225-14-00</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Insonorisation de capot, de portes ou d'auvent de caisse. - Plaques auto-collantes à appliquer après découpe, sur l'élément à insonoriser. 	<ul style="list-style-type: none"> - Carton antivibratoire auto-adhésif. - Pochettes de quatre ou seize feuilles de 500 × 250 mm

MASTICS.

<p>BLACKSON A.D.</p> <p>Sté BLACKSON 33, av. des Champs-Élysées 75 - PARIS VIII^e</p> <p>Tél. 225-14-00</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic préboudiné $\phi = 6$ mm applicable à la main. 	<ul style="list-style-type: none"> - Reste plastique dans le temps. - Couleur grise ou noire. - Peut se peindre. - Caissettes de 28 m ou 107 m. - Durée de conservation : illimitée.
<p>BOSTIK 6050</p> <p>Sté BOSTIK 5, route de St-Leu 95 - MONTMAGNY</p> <p>Tél. 964-64-12</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic en cartouche de 180 cm³ ou 350 cm³ - Appliquer au pistolet pneumatique ou à main. - Pression 3 à 5 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Séchage à l'air. - Hors poussière en 30 mn - Couleur noire. - Existe en blanc sous la référence 6051 - Peut se peindre. - Durée de conservation : un an

MASTICS.

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
<p>MASTIC 275</p> <p>Sté REXSON 33, av. G1 Michel Bizot 75 - PARIS 12^{ème}</p> <p>Tél. 344-48-31</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic préboudiné applicable à la main. 	<ul style="list-style-type: none"> - Reste pâteux - Couleur grise. - $\phi = 4,7$ mm - Peut se peindre. - Livré en boîtes de 80 x 0,50 m - Poids 2 kg. - Durée de conservation:un an.
<p>MASTIC 2300</p> <p>Sté REXSON 33, av. G1 Michel Bizot 75 - PARIS 12^{ème}</p> <p>Tél. 344-48-31</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic en cartouche. - Mastic au pistolet pneumatique ou à main. - Régler la pression d'air du pistolet, de 3 à 5 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Séchage à l'air. Hors poussière en 4 heures. - Couleur noire. Existe en blanc sous la référence 2450. - Peut se peindre. - Peut être livré en tubes munis de buses plastiques. - Durée de conservation:six mois.
<p>TEROSTAT II</p> <p>TEROSON S.A. 175, av. Jean-Jaurès 75 - PARIS XIX^e</p> <p>Tél. 202-50-72</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic en bande préboudinée sur papier intercalaire. - Applicable à la main- 	<ul style="list-style-type: none"> - Reste souple dans le temps. - Couleur blanche. - Peut se peindre. - Section ronde ($\phi = 6$ mm et 8 mm) - ou rectangulaire (10 x 2 mm), 15 x 2 mm 20 x 2 mm)
<p>TEROSTAT A C</p> <p>TEROSON S.A. 175, av. Jean-Jaurès 75 - PARIS XIX^e</p> <p>Tél. 202-50-72</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic acrylique pour joints, en cartouche à buse plastique. - Application au pistolet à main ou au pistolet pneumatique. 	<ul style="list-style-type: none"> - Forme en séchant un joint élastique qui peut être peint. - Excellent vieillissement - Couleurs : noire, grise et blanche. - Livrable par dix cartouches - Durée de conservation:six mois.
<p>PRESTIK SS</p> <p>Sté BOSTIK 5, route de St-Leu 95- MONTMAGNY</p> <p>Tél. 964-64-12</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic préboudiné ou en ruban. - Application à la main. 	<ul style="list-style-type: none"> - Couleur gris clair. - Section ronde de $\phi = 6$ mm à 30 mm - Section rectangulaire (ruban) allant de 3 à 10 mm d'épaisseur et 10 à 45 mm de large. - Peut se peindre. - Reste plastique dans le temps. - Plus particulièrement recommandé écrasé entre deux surfaces. - Durée de conservation;dix ans. - On peut augmenter l'adhérence, en période hivernale, en enduisant la surface à mastiquer de fixatif BSF BOSTIK

MASTICS.

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
GUN - MASTIC 3041 Sté BOSTIK 5, route de St-Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964-64-12	- Mastic en cartouche plastique - A extruder au pistolet pneumatique ou a main - Régler la pression d'air du pistolet, de 3 a 5 bars.	- Polymérise superficiellement sous 8 à 48 heures: l'âme du joint restant plastique - Couleur beige. - Peut se peindre une fois sec. - Durée de conservation: deux ans.
GLAZING - COMPOUND Sté BOSTIK 5, route de St-Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964-64-12	- Mastic en tube à séchage à l'air.	- Couleur noire. - Livrable en tubes de 200 g munis d'une clé et d'une buse d'extrusion. - Durée de conservation: trois mois.
ADERIT V Sté KELLER 21, quai A phonse Le Gallo 92 - BOULOGNE s SEINE Tél. 603-15-02 603-35-77	- Mastic préboudiné $\phi = 5$ mm applicable a la main.	- Couleur grise. - Très bonne adhérence. - Peut se peindre. - Durée de conservation indéfinie.
MASTIC 2185 MINNESOTA de FRANCE 135, bd Sérurier 75 - PARIS 19ème Tél. 202-80-80	- Mastic en cartouche. - A extruder au pistolet pneumatique ou a main « 3 M ». - Régler la pression d'air du pistolet à 7 bars maxi pour une extrusion mini (soit $\phi = 2$ mm)	- Séchage à l'air. Hors poussière en 20 mn - Couleur grise. - Reste souple dans le temps. - Peut se peindre. - Durée de conservation: six mois. - Existe en noir sous la référence 3585.
SCOTCHCALK MINNESOTA de FRANCE 135, bd Sérurier 75- PARIS 19ème Tél. 202-80-80	- Mastic préboudiné applicable à la main.	- Reste plastique dans le temps. - Couleur grise. - Diamètre standard : 6 mm. - Livré en boîtes de 0,5 kg environ (60 cordons de 30 cm). - Peut se peindre - Durée de conservation : un an.

REMARQUES :

- 1) En principe, les produits préconisés pour le séchage à l'air ne doivent pas être utilisés sur des éléments destinés à passer en étuve pour peinture.
Toutefois, si un élément traité avec ces produits devait passer au four l'opération ne serait possible qu'après complète évaporation des solvants, soit en général 48 heures après l'application.
- 2) Les durées de conservation des produits sont indiquées pour un stockage à l'abri de l'air dans un endroit tempéré.
- 3) Le nettoyage des brosses ou des pinceaux s'effectue à l'aide de diluant cellulosique ou de white spirit.

MODE D'EMPLOI ET CONDITIONS D'UTILISATION
DES COLLES LES PLUS COURANTES

MODE D'EMPLOI :

Les temps de séchage, avant mise en contact des pièces à assembler, sont fonction de la température ambiante. Ils sont, la plupart du temps, donnés pour une température de 18° à 20° C.

En général, il faut *LAISSER SECHER* la colle jusqu'à ce que, tout en demeurant collante (poisseuse), elle ne s'attache plus au doigt lorsqu'on la touche légèrement.

Pour la MINNESOTA « SPRAY-PAVILLON » en bombe aérosol, laisser sécher 5 minutes environ.

Pour les grandes surfaces, il est préférable de coller immédiatement après application.

La colle BOSTIK « 1400 » doit être remplacée par la « 1600 » en cas de pose sur peinture cellulosique.

La colle MINNESOTA « SUPER PLASTIQUE », employée ou répandue sur peinture synthétique *FRAICHI*, risque de faire « friser » cette dernière.

En cas de tachage accidentel par la colle BOSTIK 1400 ou autres colles au néoprène, nettoyer immédiatement e *L'ALCOOL*, ce qui évite la pénétration de la colle dans les tissus ou similis.

FOURNISSEURS :

SCHULTZ 43, route de la Mertzau (68) - MULHOUSE - Tél. 42-10-84
Représentant à Paris:Sté F.I.R. 102 - 104 avenue Maginot - (94) - VITRY s SEINE
Tél. 672-07-84.

BOSTIK 5, route de St-Leu - (95) - MONTMAGNY - Tél. 964-64-12

MINNESOTA de FRANCE 135, boulevard Sérurier - (75) - PARIS 19ème - Tél. 202-80-80.

COLLES.

Matériaux à coller	Support de collage	Gamme de collage	Fournisseur réparation	Référence réparation	A défaut
Bandes de feutre asphalté Bandes de calage entre caisse et plate-forme.	Tôles peintes	Enduction du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	1400
			MINNESOTA	EC. 1099	
Feutre-écru Appui-tête. Mousse de latex. Ouate grise. Tissu rhovylène. Tissu natté.	Carton feutre enduit. Carton appui-tête. Armature carton de lunette arrière.	Enduction au pinceau du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	1400
			MINNESOTA	EC. 1236	Spray Pavillon (bombe aerosol)
Accoudoir mousse de latex. Simili. Simili pour rideaux de capot.	Carton à accoudoir. Simili.	Enduction au pinceau, du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1500	1600 ou 1400
			MINNESOTA	EC. 1099	EC. 2262
Tissu coton granité	Tôle peinte.	Enduction au pinceau, sur tôle. Séchage. Mise en place du tissu.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	EC 1236	
Feutre enduit de chlorure de vinyle perforé	Tôle peinte	Enduction du feutre. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	1400
			MINNESOTA	Spray-pavillon (en bombe aerosol)	EC. 1099
Caoutchouc Mousse de polyuréthane	Aluminium	Enduction au rouleau, du support. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 180	
			MINNESOTA	EC 1236	

COLLES.

Matériaux à coller	Support de collage	Gamme de collage	Fournisseur réparation	Référence réparation	A défaut
Ajours de porte en vinyle. Jonc de boîte à gants. Mousse polyuréthane planche de bord. Boudin de protection polyuréthane. Profil de brancard de pavillon.	Tôle peinte carton. Tube peint.	Enduction du support. Séchage. Enduction du matériau à coller. Séchage Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 430	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	EC. 1099	EC. 2262
Bande « Klégécel ».	Glace sécurité	Enduction. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	EC. 1099	
Simili « Rio » de dossier de banquette arrière. Simili alu de longeron.	Contreplaqué. Tôle peinte.	Enduction au pinceau, du support. Séchage. Mise en place	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	EC. 2262	
Feutre enduit PVC. Polyuréthane et feutre insonorisation de tableau. Rubéroïd gaufré de conduit d'aération.	Tôle peinte.	Enduction au pinceau, du support. Séchage, Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	
			MINNESOTA	Spray-pavillon (en bombe aérosol)	EC. 1236
Profilé mousse trappe de réservoir. Profilé en U pour étanchéité. Cales caoutchouc mousse sur glissières de glaces.	Tôle peinte Tôle traitée	Enduction au pinceau, du support et du matériau. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1410	
			MINNESOTA	EC. 1099	EC. 2262
Toile de coton. Glissière rilsan. Profilé d'étanchéité de porte de coffre.	Aluminium. Matelassure. Glace.	Enduction du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1410	
			MINNESOTA	EC. 1099	

COLLES.

Matériaux à coller	Support de collage	Gamme de collage	Fournisseur réparation	Reference réparation	A défaut
Simili reptile cossier avant. Profilé caoutchouc sur conduit d'aération et profilé de portière. Caoutchouc de pédale Polyuréthane conduit de prise d'air et d'aération.	Tôle peinte. Tôle phosphatée.	Enduction au pinceau, du matériau et du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1410	
			MINNESOTA	EC. 1236	EC. 2262
Mousse de polyuréthane et coton gratte sur pavillon alu.	Aluminium	Enduction au rouleau (ou pulvérisation), sur support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 160	
			MINNESOTA	Spray-pavillon (en bombe aerosol)	EC. 1099
Mousse de polyuréthane et coton gratte sur pavillon polyester.	Polyester	Enduction au rouleau (ou pulvérisation), sur support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 160	
			MINNESOTA	Spray-pavillon (en bombe aerosol)	
Simili	Tôle peinte	Enduction des deux faces. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	EC. 2262	EC. 1099
Boudin de protection sur tube de dossier de siège.	Tôle peinte.	Enduction des deux faces. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			MINNESOTA	EC. 1236	
Bas de glaces en tôle	Verre.	Enduction du bas de glace, après nettoyage soigné. Mise en place. Séchage en six heures à 20° C. ou 20 minutes à 60° C.	SCHULTZ	Mastico!	
			TEROSON	TEROKAL. METALLKLEBER.K	

Manuel 581-5

DEROUILLANTS - ANTIROUILLES - DEGRIPPANTS

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
<p>JENOLITE - RRNB</p> <p>JENOLITE - FRANCE 110, rue Lamark 75 - PARIS 18^{ème} Tél. 606-30-92</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau sur les parties rouillées - Laisser agir pendant 15 à 30 minutes. - Essuyer les parties enduites à l'aide de chiffons propres et secs. - Laisser reposer les surfaces pendant 8 à 12 heures afin d'obtenir une passivation correcte. - Exécuter les raccords de peinture. 	<ul style="list-style-type: none"> - Produit dérouillant et passivant - Ne pas rincer à l'eau la surface traitée. - N'attaque pas la peinture, mais la décolore. En cas de coulure sur la laque, essuyer rapidement à l'éponge mouillée ou avec un chiffon propre. - S'emploie seulement sur métaux ferreux. - Il est possible de peindre sans apprêter, après passivation.
<p>BOSTIK ANTIROUILLE</p> <p>S.A. BOSTIK 5, route de St-Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964-64-12</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau sur les parties rouillées. - Laisser sécher 1 heure <i>au minimum</i>, ou davantage suivant l'importance de la couche de rouille. - Exécuter les raccords de peinture. 	<ul style="list-style-type: none"> - Produit dérouillant et protecteur - Ne pas rincer à l'eau la surface traitée. - N'attaque pas les peintures <i>sauv les métallisées</i>. - Dans le cas de coulure sur celles-ci, essuyer rapidement à l'éponge mouillée ou avec un chiffon propre. - S'emploie sur métaux ferreux - Il est possible de peindre, sans apprêter, après séchage.
<p>RUSTOL</p> <p>Ets. DURIEU 3, rue Victor Hugo 94 - GENTILLY Tél. 588-20-40</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau sur les parties rouillées - Laisser sécher de 24 à 48 heures - Exécuter les raccords de peinture. <p>NOTA IMPORTANT :</p> <p><i>Le RUSTOL est miscible avec les peintures à base d'huiles siccatives, les peintures bitumineuses à base d'asphalte pétrolier, les résines glycérophthaliques ou phénoliques, les vernis du même type, les enduits et mastics gras ou glycérophthaliques.</i></p> <p><i>Le RUSTOL est incompatible avec les peintures cellulosesiques, vinyliques, acryliques à base de caoutchouc chloré, les peintures bitumineuses à base de goudron ou de brai de houille, les résines époxydes, les laques et vernis à base d'alcool, les enduits et mastics cellulosesiques.</i></p> <p><i>Ne jamais additionner de diluant à du RUSTOL, ni à un mélange Rustal-peinture.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Produit antirouille pénétrant. Agglomère la rouille et forme une couche protectrice ayant, après séchage, l'apparence d'un vernis. - Résiste à une température d'environ 120° C. - Après séchage il est possible de peindre sans apprêter, le vernis formant une excellente base d'accrochage. - N'attaque pas la peinture mais risque en cas de coulure de laisser une trace brillante sur la laque. Afin d'éviter cet inconvénient essuyer immédiatement la coulure avec un chiffon propre et sec.
<p>TEROSON M.O.</p> <p>TEROSON S.A. 175, avenue Jean-Jaurès 75 - PARIS XIX^e Tél. 202-50-72</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Se présente sous forme de bombe aérosol - Pulvériser sur les parties grippées ou bruyantes. 	<ul style="list-style-type: none"> - Produit dégrippant à base de bisulfure de molybdène. - Désagrége la rouille. N'attaque pas les peintures, ni les caoutchoucs. - Facilite les glissements des câbles et des caoutchoucs sur tôles
<p>C.R.C. 5-56</p> <p>ABEL BOVEX 15 à 17 rue J.R Thorelle 92- BOURG-LA-REINE</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Se présente sous forme de bombe aérosol - Pulvériser sur les parties grippées ou bruyantes. 	<ul style="list-style-type: none"> - Produit dégrippant. Désagrége la rouille. - Facilite le glissement des câbles dans leurs gaines.

CONTROLE D'UNE CAISSE

A) CONTROLES D'UNE CAISSE SANS PASSAGE AU MARBRE

REMARQUES :

- Avant tout contrôle, vérifier la chasse et le carrossage à l'aide d'un banc optique (genre MULLER).
- Les contrôles indiqués ci-dessous sont à effectuer à la suite d'un choc léger n'ayant pas entraîné des déformations apparentes. Ils permettent, sans démontage important, de déterminer s'il est nécessaire de passer la caisse au marbre.
- Le contrôle réel des conditions mécaniques de la caisse ne peut être effectué que sur le marbre.

I - CONTROLE DE L'UNIT AVANT.

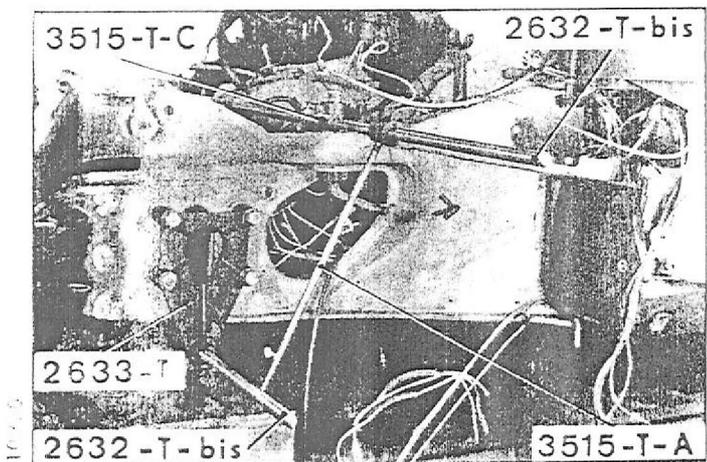
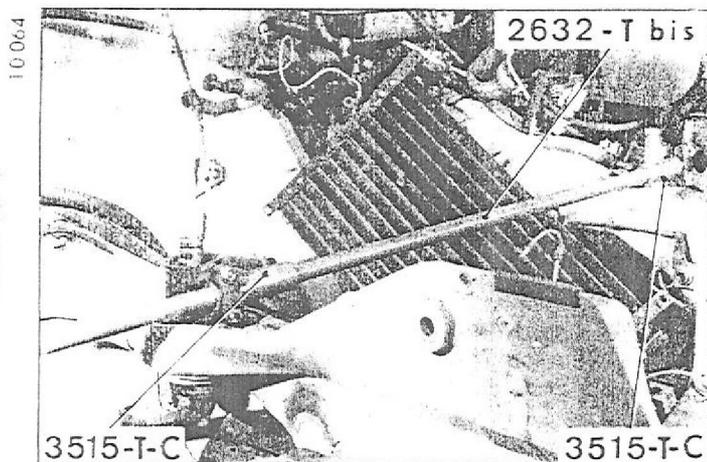
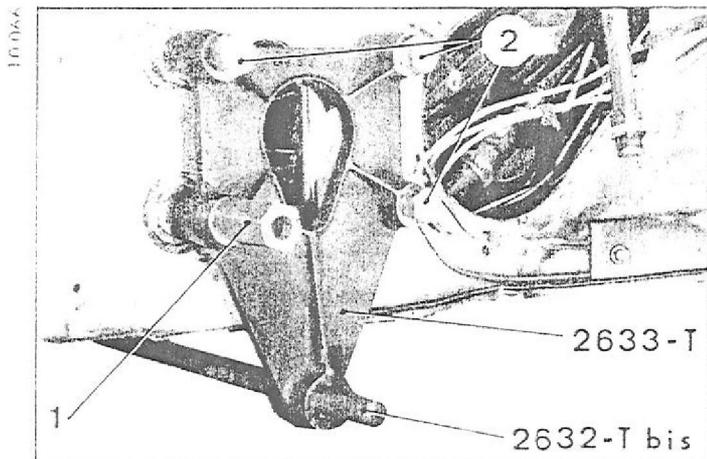
- Placer l'avant du véhicule sur cales. Déposer le capot, les ailes avant, les bras d'essieux et la direction (Les relais de direction restent sur la caisse).
- Contrôler les faces d'appui des essieux :
 - Présenter les calibres 2633-T (calibre pour véhicules «D»). Les fixer de chaque côté par les trois vis (2) et l'écrou (1). Avant le blocage des quatre points de fixation s'assurer, à l'aide d'un jeu de cales, que les quatre faces des bobines se trouvent sur un même plan. Serrer modérément les vis et l'écrou.
 - Introduire la barre de contrôle 2632-T bis dans l'alésage inférieur : elle doit pouvoir coulisser, transversalement et en rotation sans point dur. Dans le cas contraire, présenter l'extrémité de la barre devant le calibre opposé et vérifier son centrage par rapport à l'alésage de ce dernier, pour définir dans quel sens et dans quelle proportion l'unit avant est faussé.

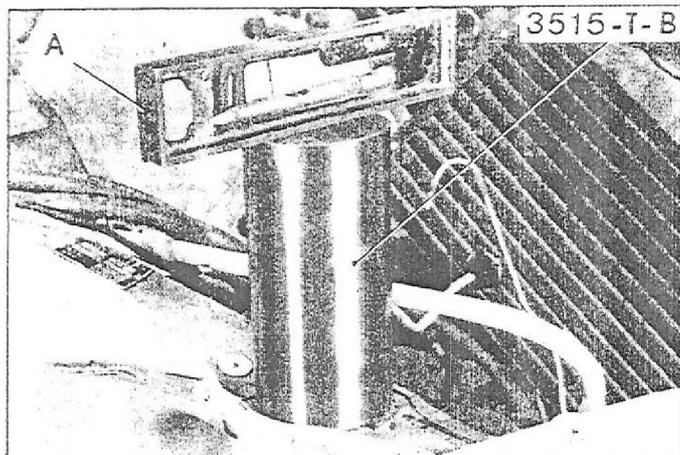
3. Contrôler les relais de direction :

- Poser les douilles 3515-T-C à la place de la direction et serrer les demi-paliers des relais.
- Introduire une barre 2632-T bis : elle doit pouvoir coulisser dans les douilles sans point dur. Dans le cas contraire, présenter l'extrémité de la barre devant la douille opposée et vérifier son centrage par rapport à l'alésage de cette dernière, pour définir le défaut. Procéder ensuite au contrôle des faces d'appui des relais comme indiqué au § 5.

4. Contrôler le parallélisme de la direction et de l'essieu avant :

- Utiliser deux barres 2632-T bis : monter l'une d'elles dans les calibres 2633-T, et l'autre dans les douilles 3515-T-C. A l'aide de la pige réglable 3515-T-A mesurer de chaque côté, la distance séparant les deux barres : la différence doit être inférieure à 0,9 mm. Sinon caler les relais de direction pour obtenir cette condition.
- Si cette opération ne donne pas de résultat, procéder au contrôle des faces d'appui des relais comme indiqué au § 5.





5. Contrôler les faces d'appui des relais de direction :

- Déposer les deux relais.
- Nettoyer soigneusement les faces d'appui.
- Poser successivement le cimbrot 3515-T B à la place de chaque relais.
- Contrôler la face d'appui faussée à l'aide d'un niveau A et par comparaison avec l'autre côté : si aucune déviation du niveau est constatée, seul le relais est à changer.

II. CONTROLE DE L'UNIT ARRIERE DE SOUBASSEMENT

- Ce contrôle est identique à celui effectué sur un véhicule du type « D » : utiliser l'ensemble 2634-T et la barre d'alignement 2632-T. (longueur = 1 m)

NOTA : La forme des ailes ne permettant pas son passage par l'extérieur, introduire la barre 2632-T par l'intérieur de la caisse et la mettre en place avant la pose du deuxième boîtier de l'ensemble 2634 T

La barre doit pouvoir coulisser librement dans l'alésage de la douille du boîtier droit à l'une quelconque des positions de cette douille

B) CONTROLE D'UNE CAISSE SUR MARBRE

1. Matériel

a) Equipement FENWICK. Utiliser :

- Le marbre « Tous types » 2600-T.
 - L'ensemble 2640-T : pieds, plaques et barres d'ancrage pour marbre 2600-T.
 - Le support 2627-T : support de caisse sur marbre 2600-T
 - L'ensemble 2606-T : équipement du marbre 2600-T pour le contrôle des caisses « D » tous types.
 - Le complément 2629-T : complément à l'équipement 2606-T pour le contrôle des caisses type « SM »
- Le complément 2629 T se compose de deux cales obliques et de deux gabarits en tôle.
La traverse avant de l'ensemble 2606-T doit être fixée à une position différente correspondant au véhicule « SM » : les gabarits permettent le perçage des nouvelles fixations.
Les deux cales obliques doivent être placées de chaque côté, sous la semelle de la traverse, la partie la plus épaisse dirigée vers l'avant.

b) Equipement CELETTI. Utiliser :

- Le marbre « Tous types » : MUF 3 ou MUF 4 (ou EUROMUF 3 ou 4)
 - L'ensemble n° 30-C : équipement de marbre pour le contrôle des caisses « D » tous types.
 - Le complément n° 30-30 : complément à l'équipement n° 30-C pour le contrôle des caisses « SM »
- Pour le montage de ces équipements, se conformer à la notice du constructeur.

2. Préparation de la caisse.

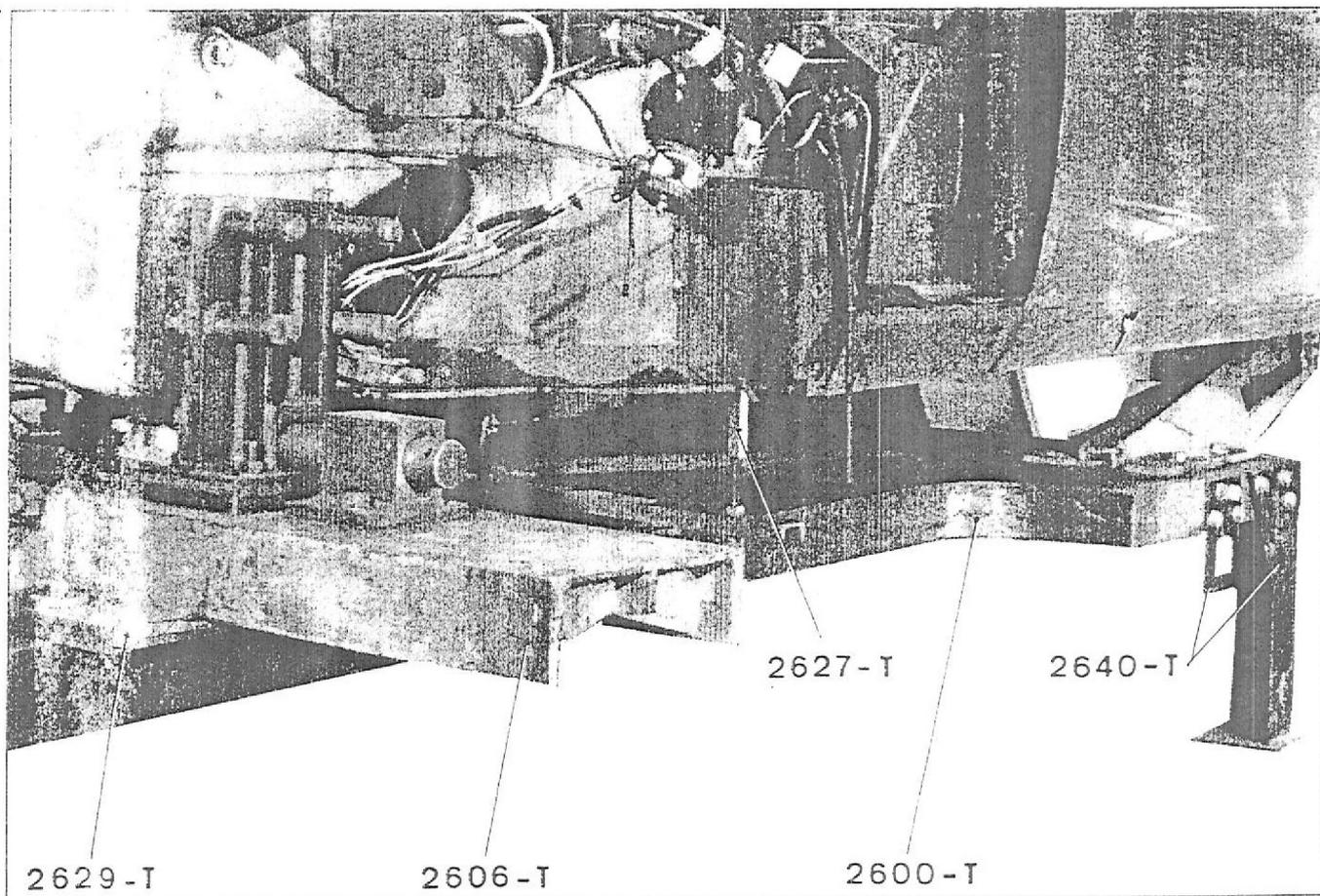
- Mettre en place les boîtiers arrière dans les alésages recevant les boîtiers de roulements des bras arrière. Fixer chaque boîtier à l'aide des écrous (1) et de l'écrou intérieur.
- Poser les supports avant à l'emplacement des demi-essieux avant.

3. Pose d'une caisse sur le marbre :

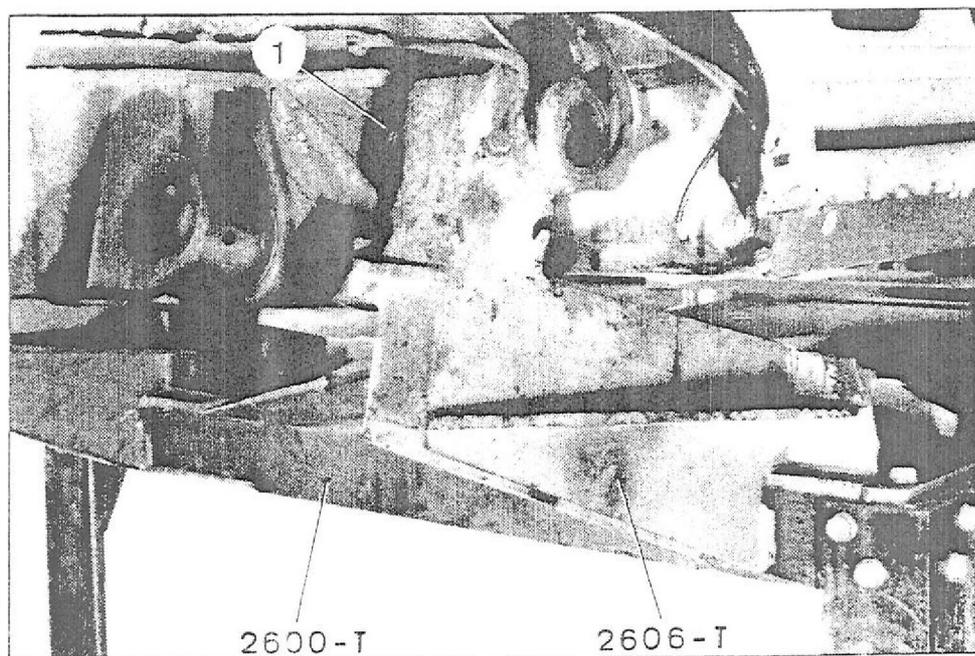
Les opérations de pose et de dépose d'une caisse sur le marbre sont identiques à celles d'une caisse du type « D ».

4. Utilisation du marbre :

L'utilisation de vérins sur le marbre peut être admise dans le cas de traction longitudinale. En cas de traction latérale, fixer la caisse sur le marbre par sa partie centrale pour éviter une déformation des montages.

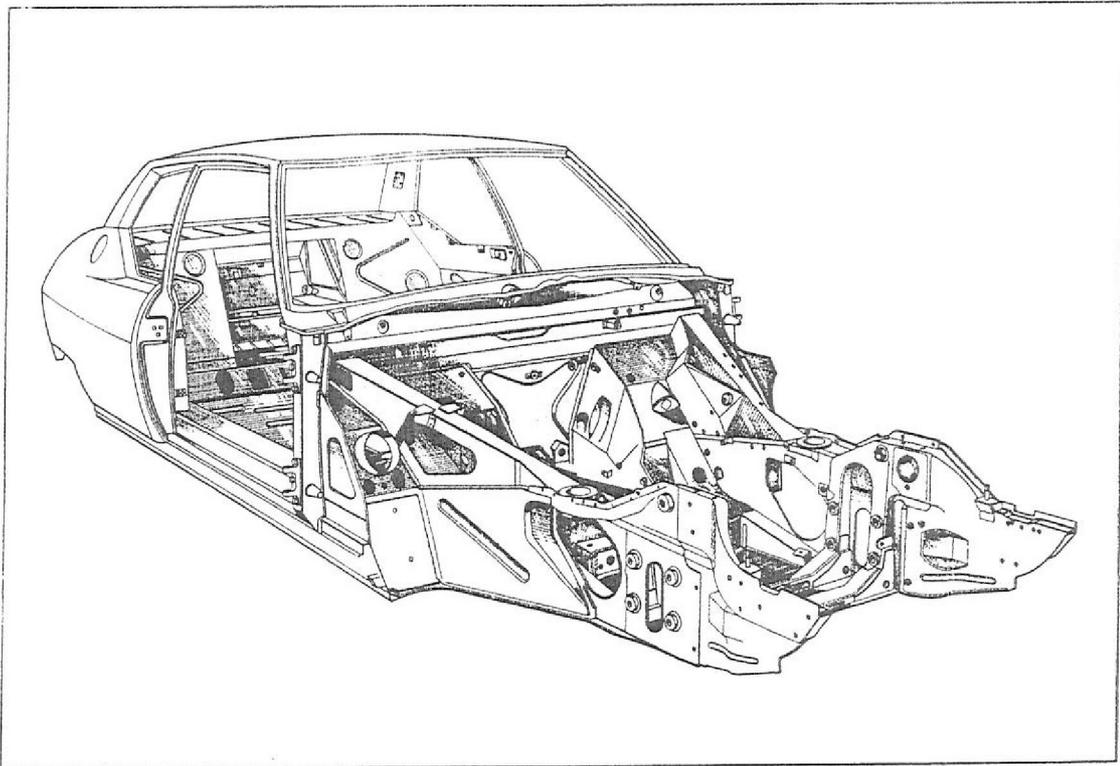


Manuel 581-5



REPLACEMENT D'UN UNIT AVANT.

S. 801-1



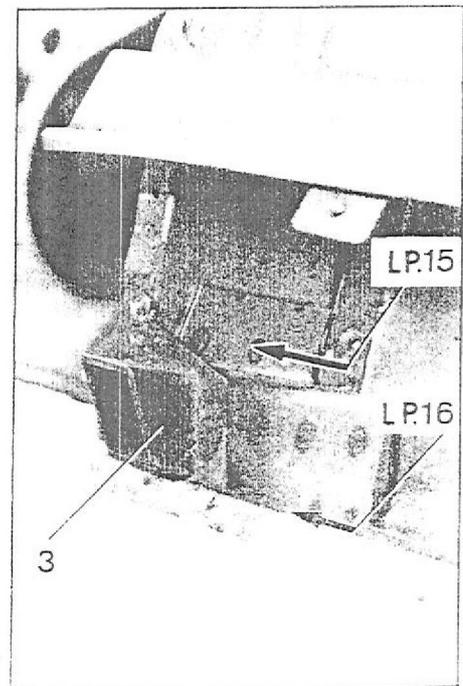
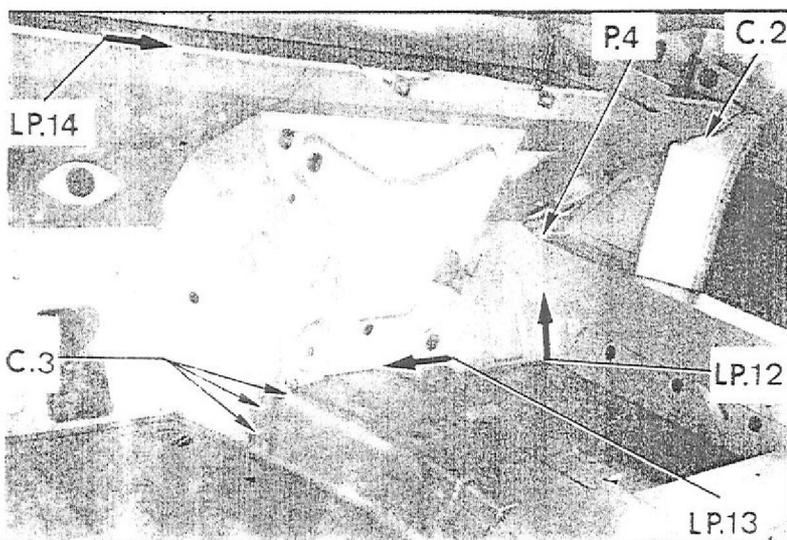
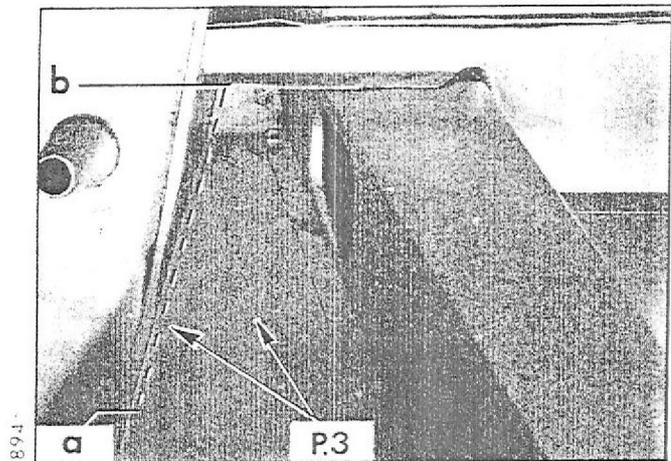
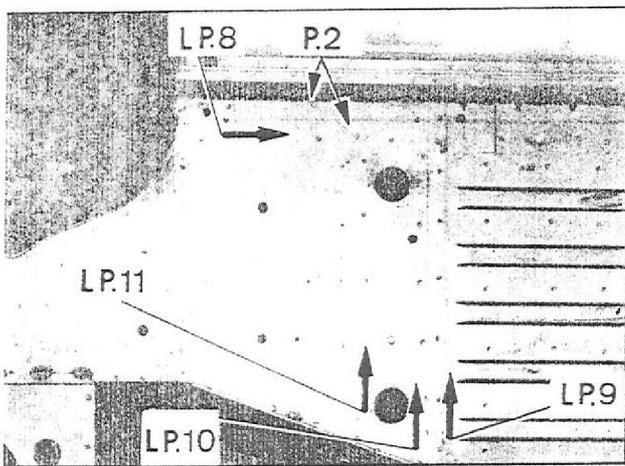
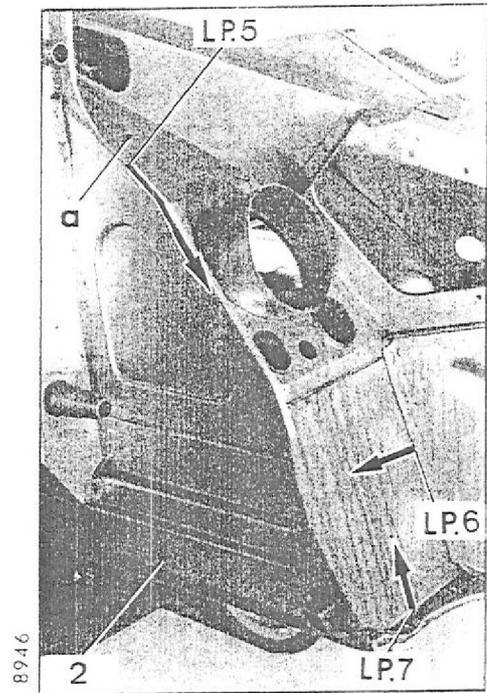
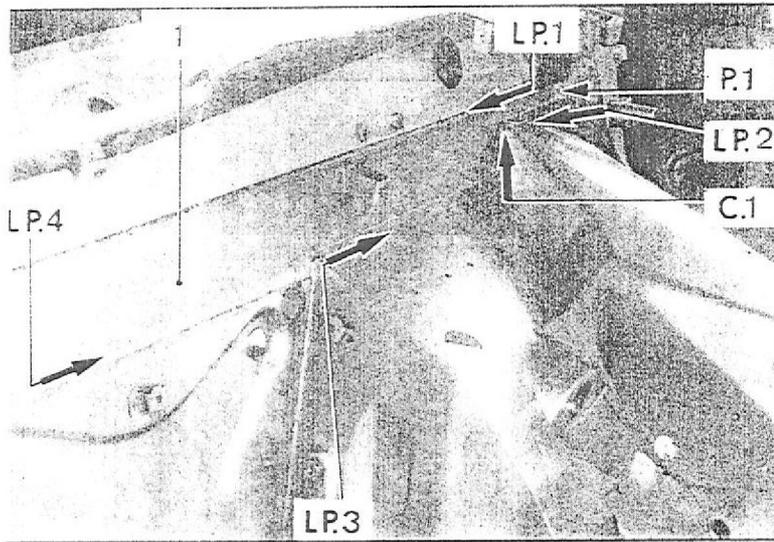
Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outils spéciaux utilisés :

- 2600 - T : marbre tous types.
- 2606 - T : équipement « D tous types » pour 2600-T.
- 2629 - T : équipement « S » (complément au 2606-T).

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

- le capot et les ailes avant,
- la traverse avant support de phares et le pare-chocs avant,
- les tôles d'habillage inférieures,
- la commande dynamique des phares,
- la traverse support d'organes,
- la direction,
- l'ensemble moteur, boîte et transmissions,
- les essieux avant et arrière,
- les sièges avant,
- la console centrale avec le levier de frein et le levier des vitesses,
- le groupe complet de climatisation,
- la planche de bord et le volant de direction,
- les doublures de la niche-moteur,
- les pédales d'embrayage et de freinage ainsi que l'accélérateur,
- les faisceaux hydrauliques et le tube d'arrivée d'essence.



DEPOSE.

1. Déposer la doublure inférieure de longeron (2).
2. Déposer la tôle de fermeture d'auvent (1).
 - a) *De chaque côté* : dégrater les points de soudure électrique suivant les lignes :
 - LP. 1 et LP. 4
 - LP. 2 et LP. 3.
 - b) Dégrater le point :
 - en P. 1 (*et symétriquement*)
 - c) Éliminer par meulage le cordon de soudure électrique en C. 1 (*et symétriquement*)
 - d) Déposer la tôle de fermeture d'auvent (1).
3. Déposer l'unit avant :
 - a) *Desous la caisse et de chaque côté*, dégrater les points de soudure électrique suivant les lignes :
 - LP. 8 - LP. 9 - LP. 10 et LP. 11,
 - en P. 2 (deux points).
 - b) *À l'avant de la caisse et de chaque côté*, dégrater les points de soudure électrique suivant les lignes :
 - LP. 5 (depuis le point « a »),
 - LP. 6 et LP. 7,
 - en P. 3 (deux points).
 - c) *Par l'intérieur de la caisse et de chaque côté*, dégrater les points de soudure électrique suivant les lignes :
 - LP. 12 - LP. 13 et LP. 14,
 - en P. 4 (un point).
 - d) Éliminer par meulage les cordons de soudure électrique situés en C. 3 (*et symétriquement*)
 - e) Couper le bord tombé du pied de soubassement pour éliminer les cordons de soudure en C. 2.
 - f) Couper le bord tombé du tablier d'auvent suivant la ligne « a - b ».
 - g) Déposer l'unit avant.

PREPARATION.

NOTA : L'unit avant livré par le service des Pièces de Recherche n'est pas équipé du carré d'appui de cric avant. Cette pièce doit être commandée séparément.

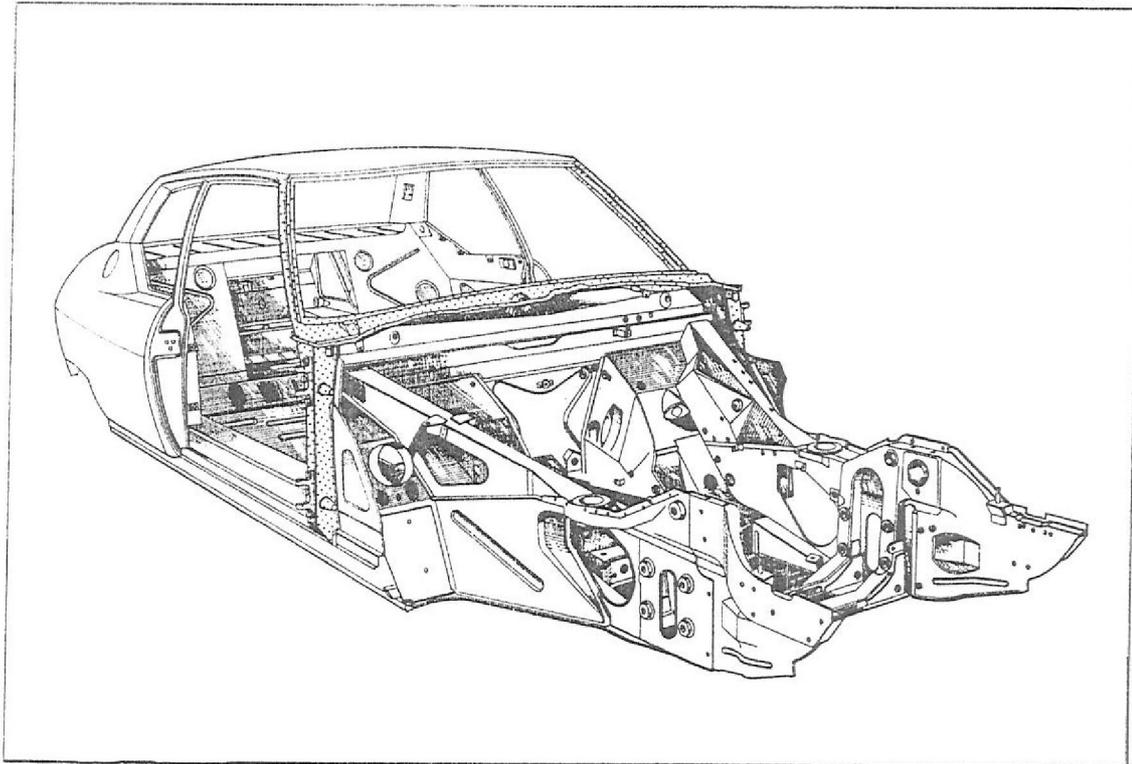
4. Préparer les lignes de dégratage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les éléments noués dans les zones de soudure.

POSE.

5. Présenter l'unit avant, le brocher sur le marbre et le fixer sur la caisse à l'aide de pinces serre-tôles.
6. Assembler l'unit avant par points de soudure électrique suivant les lignes :
 - LP. 14 et LP. 5 (jusqu'en « a »),
 - LP. 6 (trois points),
 - LP. 7,
 - en P. 2 (deux points),
 - LP. 9 et LP. 10 (seulement le début des lignes situé dans le longeron).
7. Assembler par soudure électrique « bouchon » (appareil SAFERPOINT) suivant les lignes :
 - LP. 9 et LP. 10 (terminer les lignes)
 - LP. 8 - LP. 11 - LP. 12 et LP. 13 et les points en P. 3 et P. 4.
8. Assembler par cordon de soudure électrique en :
 - C. 3 et C. 2.
9. Poser la tôle de fermeture d'auvent (1) :
L'assembler :
 - par points de soudure électrique suivant la ligne LP. 1,
 - par soudure électrique « bouchon » (appareil SAFERPOINT) suivant les lignes :
 - LP. 2 - LP. 3 et LP. 4.
 Exécuter un cordon de soudure électrique en C.1.
10. *De chaque côté*, poser le carré d'appui de cric (3) suivant les lignes :
 - LP. 15 et LP. 16.
11. Poser la doublure intérieure (2) de longeron.
12. Réaliser l'étranchéité par brasure et masticage.

REPLACEMENT D'UN UNIT AVANT SUPERIEUR

S.80-1



Manuel 581-5

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

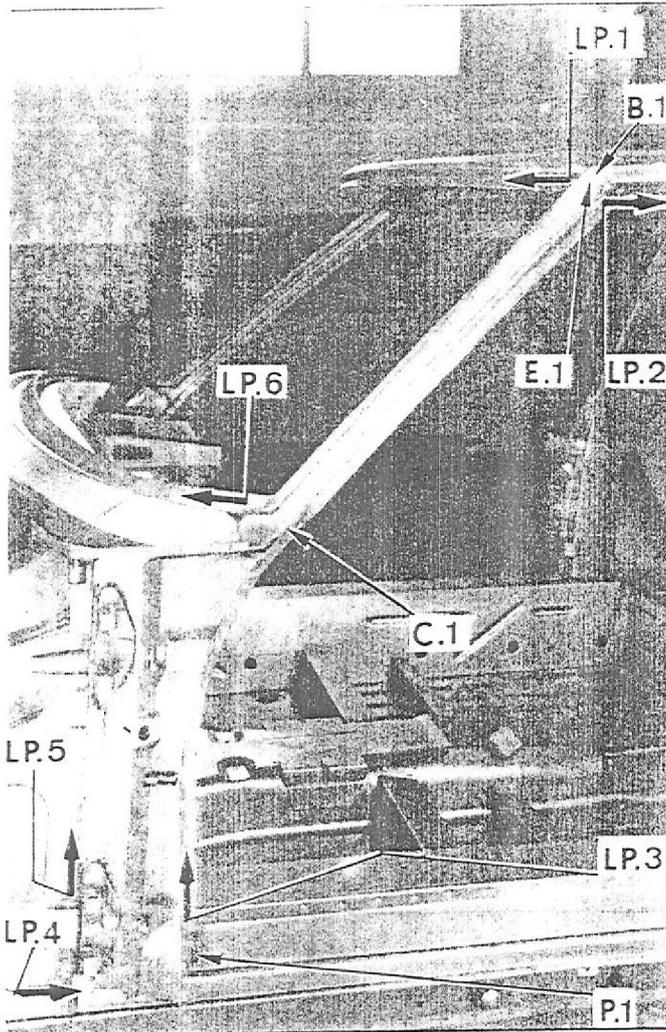
Outils spéciaux utilisés :

- Gabarit de porte latérale : MR. 630-82 24

Pour effectuer cette opération il faut déposer au préalable :

- le capot, les ailes avant et les portes latérales,
- les sièges avant,
- la glace de pare-brise,
- la garniture de pavillon (jusqu'au pied milieu) et les garnitures de montant de pare-brise et de tôle latérale d'auvent,
- la planche de bord,
- le moteur d'essuie-glace et sa tringlerie
- les écrous de protection de dôme d'auvent,

Ecarter le bloc de chauffage (côté droit) et le réservoir hydraulique (côté gauche).

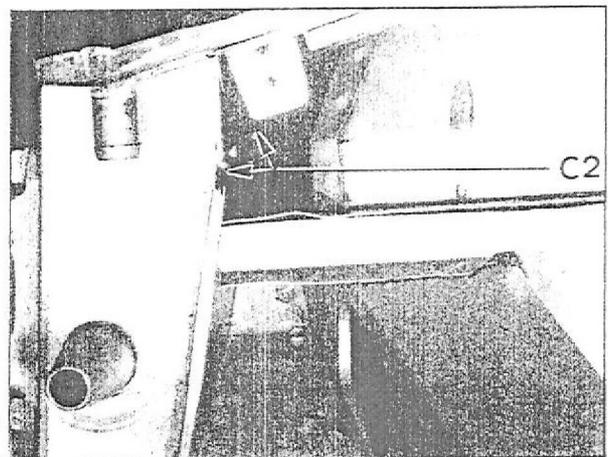
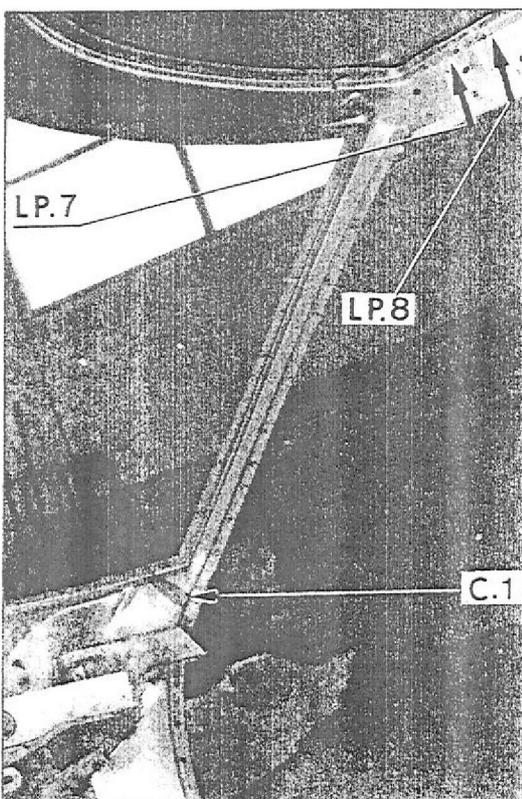


DEPOSE.

1. Eliminer la soudure d'étain en E1 et la brasure en B1 (et symétriquement).
2. De chaque côté, dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :
 - LP. 1, LP. 6 et LP. 2 jusqu'à LP. 8,
 - LP. 7, LP. 8 et LP. 3 jusqu'à C1,
 - LP. 4 et LP. 5,
 et les deux points en P1.
3. Eliminer les cordons de soudure électrique :
 - en C1 et C2 (et symétriquement).
4. Déposer l'unit avant supérieur.

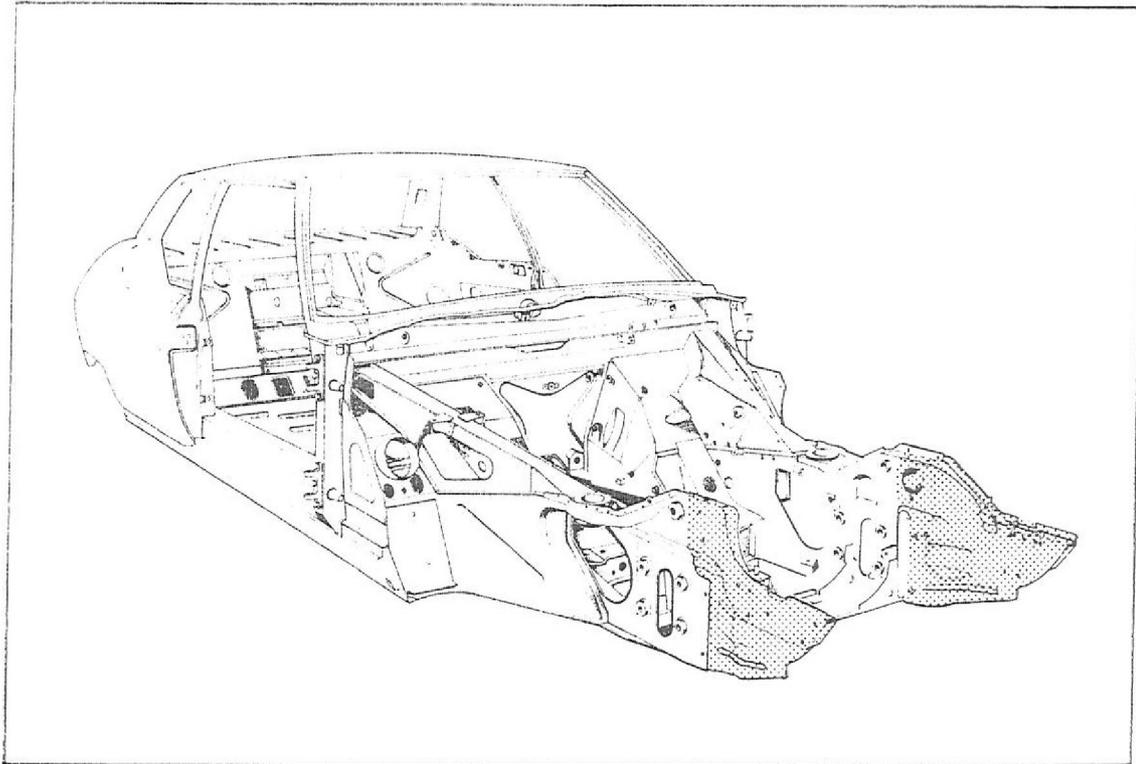
POSE.

5. Préparer les lignes de dégraffage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les éléments neufs dans les zones de soudure.
6. Positionner l'unit avant supérieur. Le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.
Présenter le gabarit d'entrée de porte MR. 630-82/24.
Rectifier la position, si nécessaire.
7. De chaque côté, assembler la partie supérieure de l'unit par points de soudure électrique suivant les lignes :
 - LP. 1, LP. 6 et LP. 2 jusqu'à LP. 8,
 - LP. 4, LP. 5 et LP. 3 jusqu'à C.1
8. De chaque côté, assembler par soudure « bouchon » électrique (appareil SAFERPOINT) suivant les lignes :
 - LP. 7 et LP. 8
 et en P1 (deux points).
9. Exécuter des cordons de soudure électrique :
 - en C1 et C2 (et symétriquement).
10. De chaque côté, réaliser :
 - la brasure en B1,
 - la soudure à l'étain en E1.
11. Réaliser l'étanchéité par brasure et masticage.



REPLACEMENT D'UNE EXTENSION AVANT

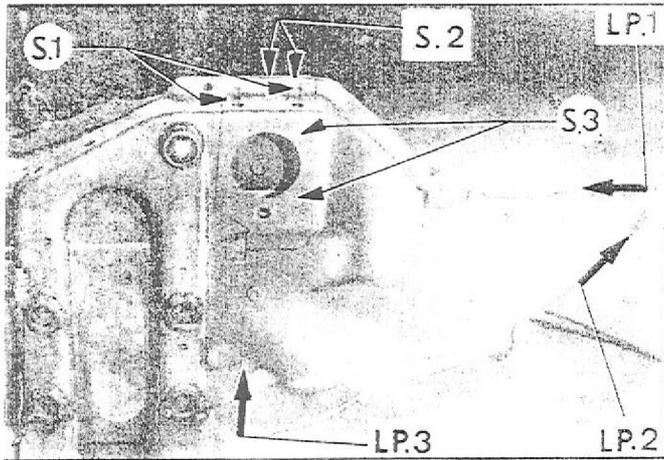
S. 80-1



Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

Pour effectuer cette opération il faut déposer au préalable :

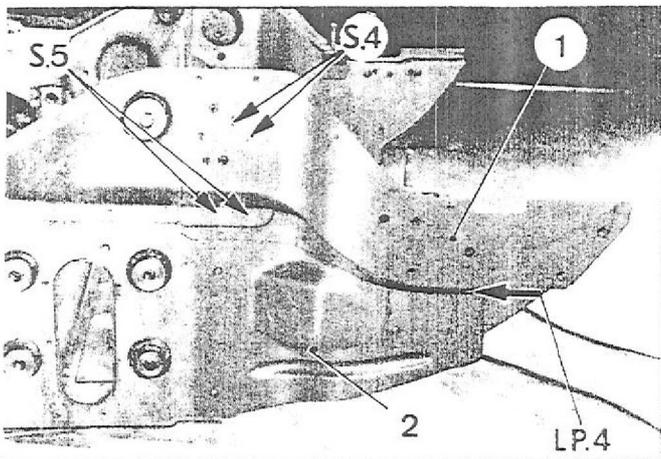
- le capot et les ailes avant,
- la traverse avant complète avec phares, pare-chocs et le radiateur,
- les tôles d'habillage avant et les tôles de protection,
- la batterie et son support - le radiateur d'huile
- la traverse support d'organes,
- la traverse avant support de boîte. (Attention aux cales de réglage placées entre traverse et longeron : repérer leurs positions !)



DEPOSE.

1. Dégrader les points de soudure électrique suivant la ligne : - L.P. 3.
2. Eliminer les points de soudure électrique en :
- S.1 - S.2 - S.3 - S.4 et S.5
3. Dégager l'extension avant avec son longeronnet.

POSE.



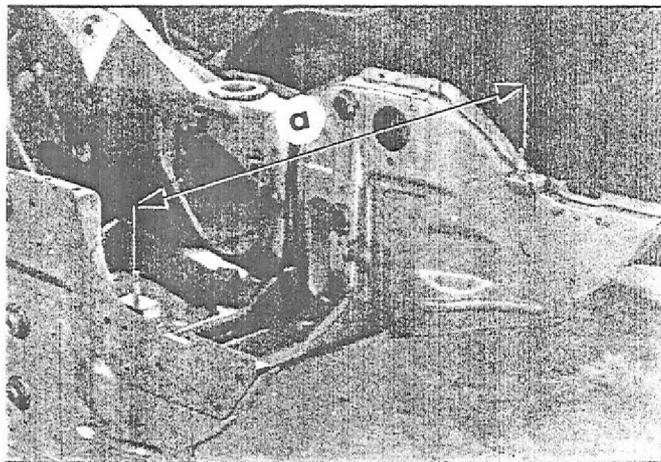
4. Préparer les lignes de dégrafaçe.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

5. Présenter :

- le flasque d'extension (2),
 - le longeronnet (1),
- les maintenir à l'aide de serre-joints.

Positionner ces pièces :

- Contrôler l'écartement : a = 800 mm
(entraxe des goujons de fixation du radiateur).
- Mettre en place la traverse support de boîte de vitesses : placer les cales de réglage entre traverse et longeron aux positions repérées à la dépose.
Vérifier que les vis de fixation peuvent être montées.
- Présenter le garde boue sur la nouvelle extension :
Vérifier que les vis de fixation peuvent être montées.



6. Assembler les pièces par points de soudure électrique suivant les lignes :

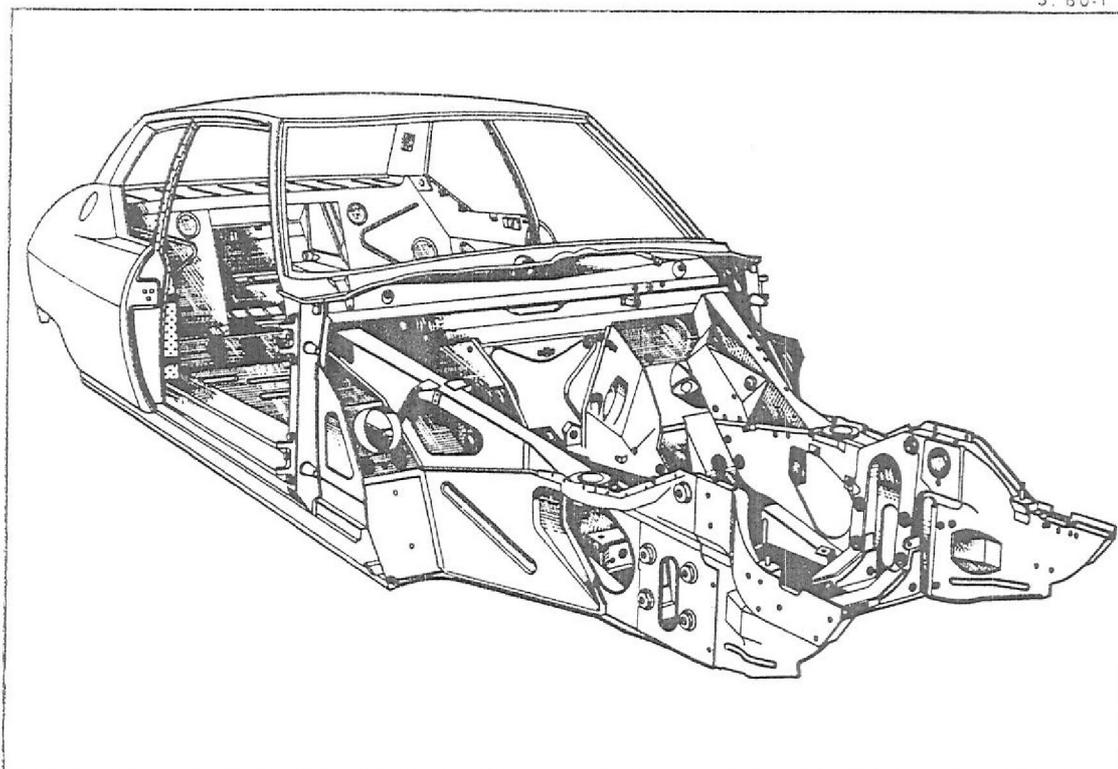
- LP. 1 - LP. 2 - LP. 3 et LP. 4

7. Exécuter les points de soudure électrique « bouchon » (appareil SAFERPOINT) en :

- S.1 (deux points)
- S.2 (deux points sur chaque face)
- S.3 (quatre points)
- S.4 (quatre points)
- S.5 (deux points).

REPLACEMENT D'UN PIED MILIEU

5. 80-1

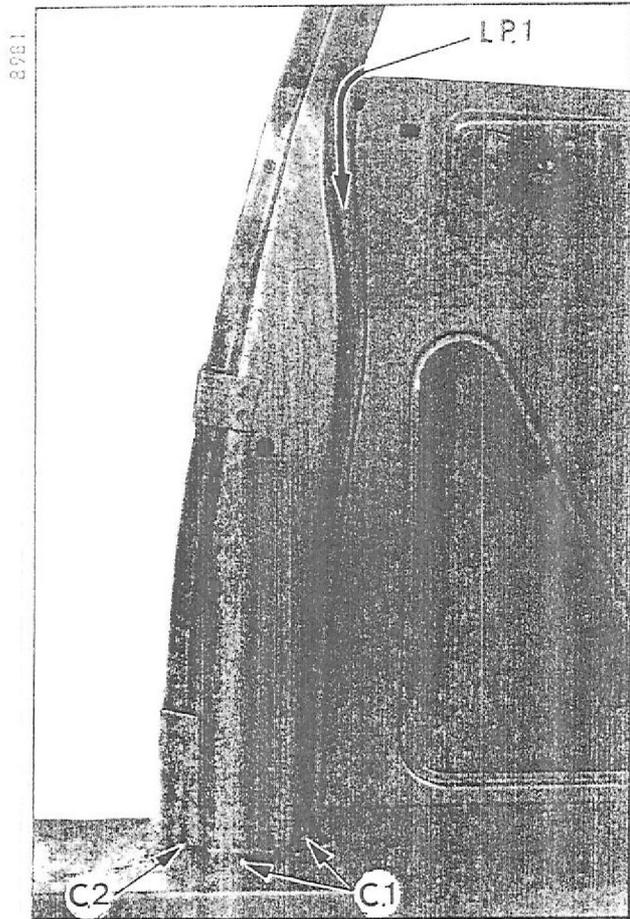


Manuel 581-5

Outils spéciaux utilisés : • MR. 630-82/24 : gabarit de porte latérale

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

- la garniture de longeron,
- l'enjoliveur supérieur de gouttière,
- dégager la garniture de pavillon sur le côté intéressé,
- le profilé de maintien de garniture de pavillon.

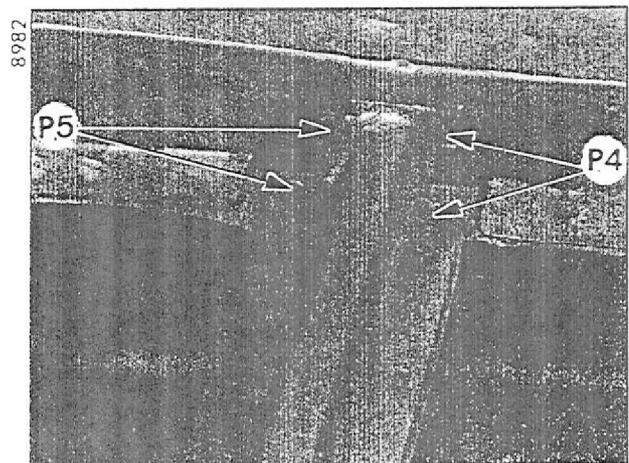
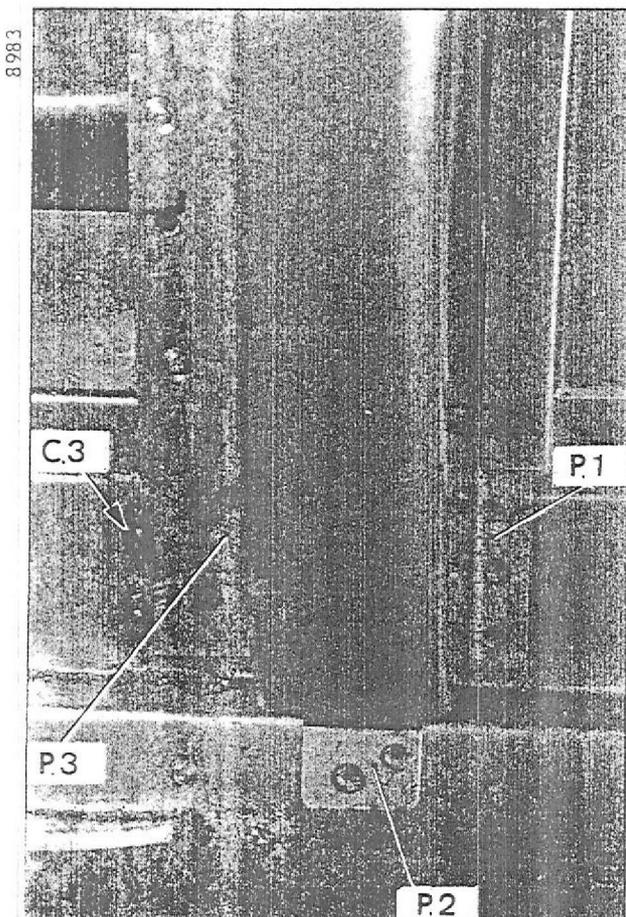


DEPOSE.

1. Déposer le panneau de côté.
2. Dégager les points de soudure électrique suivant la ligne LP. 1.
3. Eliminer les points de soudure en :
 - P. 1 (quatre points)
 - P. 2 (deux points)
 - P. 3 (deux points)
 - P. 4 (deux points)
 - P. 5 (deux points).
4. Eliminer les cordons de soudure électrique en : C.1-C.2 et C. 3.
Dégager le pied milieu.

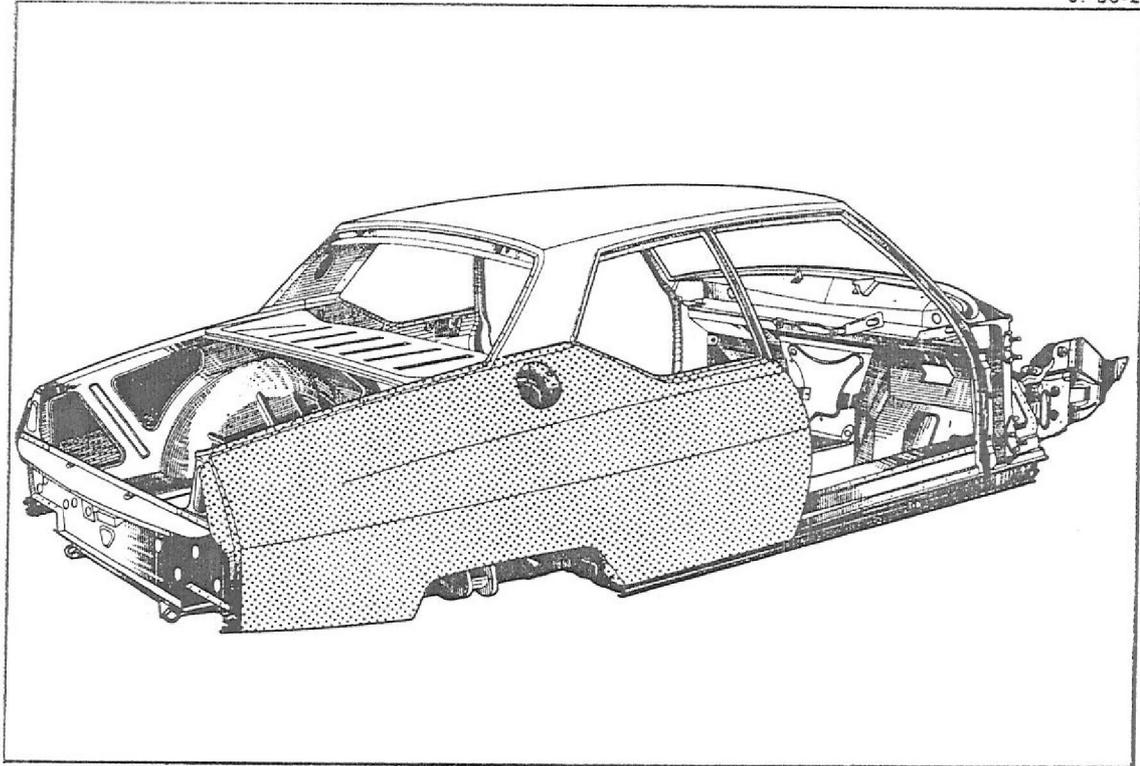
POSE

5. Préparer les lignes de dégraissage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.
6. Présenter le pied milieu, le maintenir à l'aide de serre-joints.
7. Exécuter l'assemblage par points de soudure électrique en :
 - P. 2 (deux points)
 - P. 5 (deux points).
8. Assembler par points de soudure électrique suivant la ligne LP. 1.
9. Souder par points « bouchon » à la soudure autogène, ou électrique (SAFERPOINT) en : P.1 - P.2 - P.3 - P.4 et P.5.
10. Exécuter un cordon à la soudure électrique en : C.1 - C.2 et C.3.
11. Poser le panneau de côté.



REPLACEMENT D'UN PANNEAU DE COTE

S. 80-2



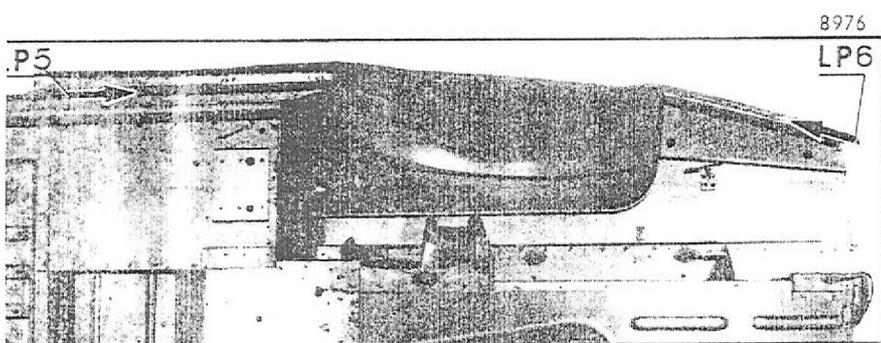
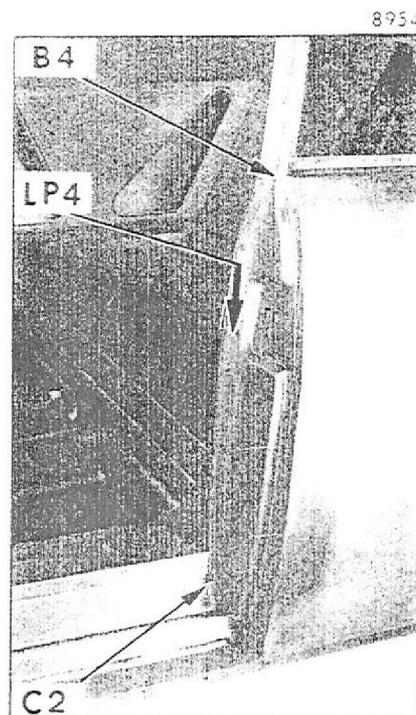
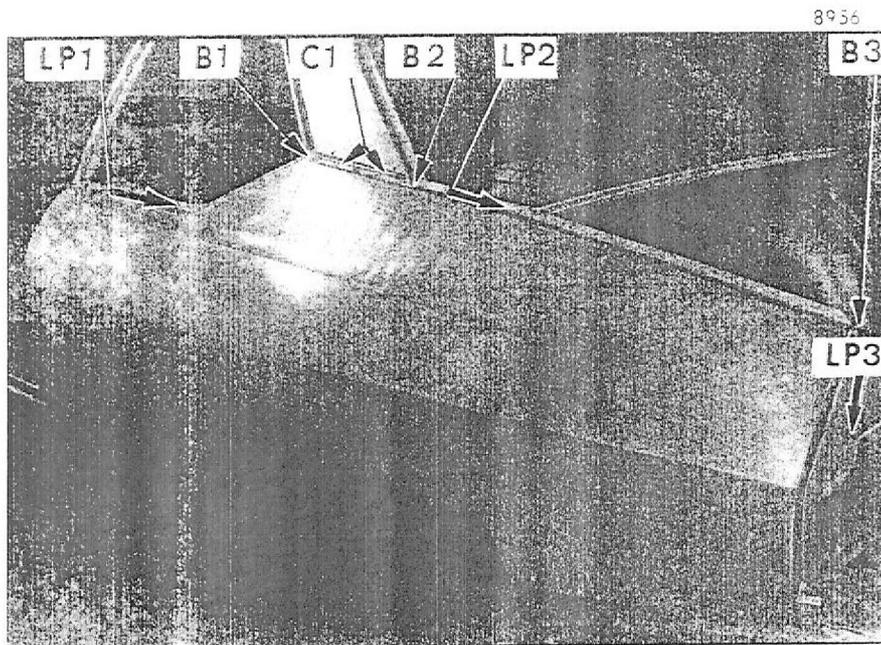
Manuel 581-5

Outils spéciaux utilisés :

- Gabarit de porte : MR. 630-82/24.
- Gabarit de custode : MR. 630-82/25

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

- l'enjoliveur de longeron, la gâche, le profilé d'étanchéité de porte avant,
- la garniture intérieure du panneau arrière,
- la glace de custode et son profilé d'étanchéité,
- l'enjoliveur de custode et l'enjoliveur arrière de gouttière,
- la garniture intérieure de custode et la garniture de tablette (sur une faible longueur),
- le profilé d'étanchéité de hayon,
- la garniture latérale de coffre et de jupe arrière,
- la partie supérieure et inférieure de pare-chocs,
- le bloc de signalisation,
- le volet amovible d'aile arrière.



ÉPOSE.

Dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :
LP. 1, LP. 2, LP. 3, PL. 4, LP. 5, LP. 6.

Éliminer les brasures en :
B. 1, B. 2, B. 3, B.4.

Éliminer les cordons de soudure électrique en :
C. 1, C.2.

Dégager le panneau de côté.

POSE.

Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

6. Présenter le panneau de côté et le maintenir à l'aide de serre-joints. S'assurer de l'alignement avec la porte latérale.

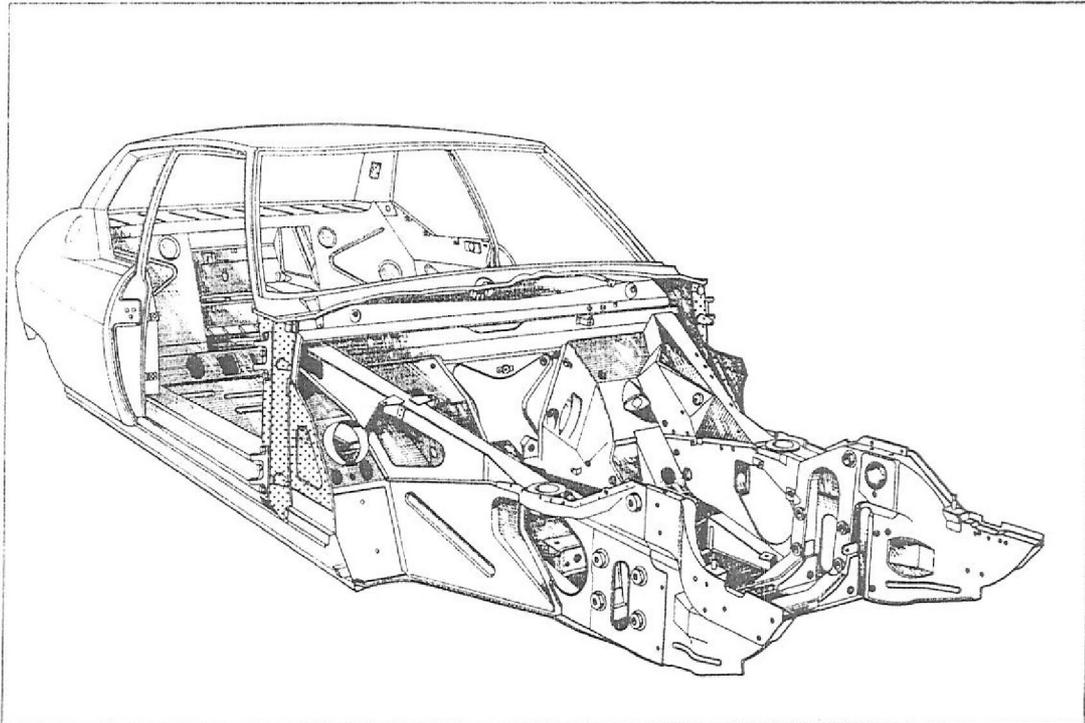
7. Assembler par points de soudure électrique suivant les lignes :
LP. 1, LP. 2, LP. 3, LP. 4, LP. 5, LP. 6.

8. Réaliser l'étanchéité par brasure aux points :
B. 1, B. 2, B. 3, B. 4.

9. Exécuter un cordon de soudure électrique aux points :
C. 1 et C. 2.

REPLACEMENT D'UN PIED AVANT INFÉRIEUR

S. 80-1



Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

Outils utilisés : - MR. 630-82/24 : gabarit d'entrée de porte.

Manuel 581-5

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

- la glace de pare-brise,
- l'aile avant,
- la porte latérale,
- les garnitures d'étanchéité de porte, de tôle latérale d'auvent, de brancard latéral, de bas de caisse, et enjolivement du longeron,
- le contacteur de fermeture et son faisceau électrique,
- la tôle de finition sous planche de bord (côté droit seulement).

DEPOSE

1. Déposer le pivot avant inférieur :
 - a) Dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :
 - LP. 1 - LP. 2 (deux tôles) - LP. 3 - LP. 4 et LP. 5.
 - b) Dégraffer les points suivants :
 - P. 1 (cinq points),
 - P. 2 (quatre points),
 - P. 3 et P. 4 (deux points).
 - c) Eliminer la brasure en : B.1.
Déposer le pied avant inférieur.

2. Déposer la tôle latérale d'auvent :
 - a) Dégraffer les points de soudure suivant les lignes :
 - LP. 6 - LP. 7 - LP. 8 et LP. 9
 - b) Dégraffer le point P. 5.
 - c) Eliminer les cordons de soudure électrique en : C.1.
Déposer la tôle latérale d'auvent.

PREPARATION

3. Préparer les lignes de dégraffage.
Reformer les tôles si nécessaire.
Dégraffer les zones de soudure des éléments neufs.
Redresser, si nécessaire, le pied avant de soubassement et le brancard latéral de soubassement.

POSE.

4. Positionner la tôle latérale d'auvent et l'assembler par points de soudure électrique suivant les lignes :
 - LP. 2 - LP. 7 - LP. 8 et LP. 9
 ainsi que le point P. 5.

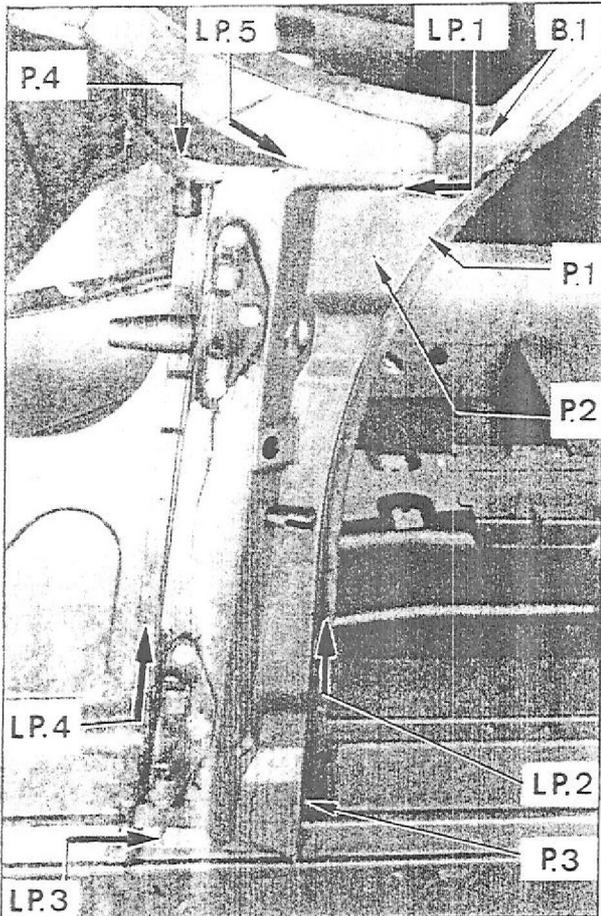
5. Exécuter des points de soudure électrique « bouchons » (appareil SAFERPOINT) suivant la ligne :
 - LP. 6.

6. Assembler par soudure autogène en : C.1 (deux cordons)

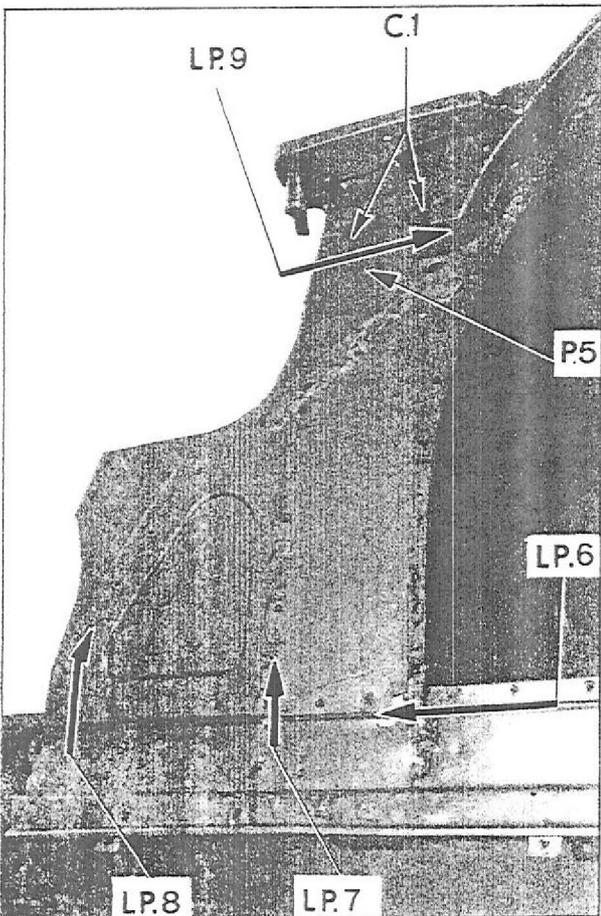
7. Positionner le pied avant inférieur et l'assembler :
 - a) Par points de soudure électrique suivant les lignes :
 - LP. 1 - LP. 2 - LP. 3 - LP. 4 et LP. 5
 - b) Par points de soudure électrique « bouchon » (appareil SAFERPOINT) en :
 - P. 1 (cinq points),
 - P. 2 (quatre points),
 - P. 3 et P. 4 (deux points)

8. Réaliser la brasure en : B.1.

9. Réaliser l'étanchéité par masticage.



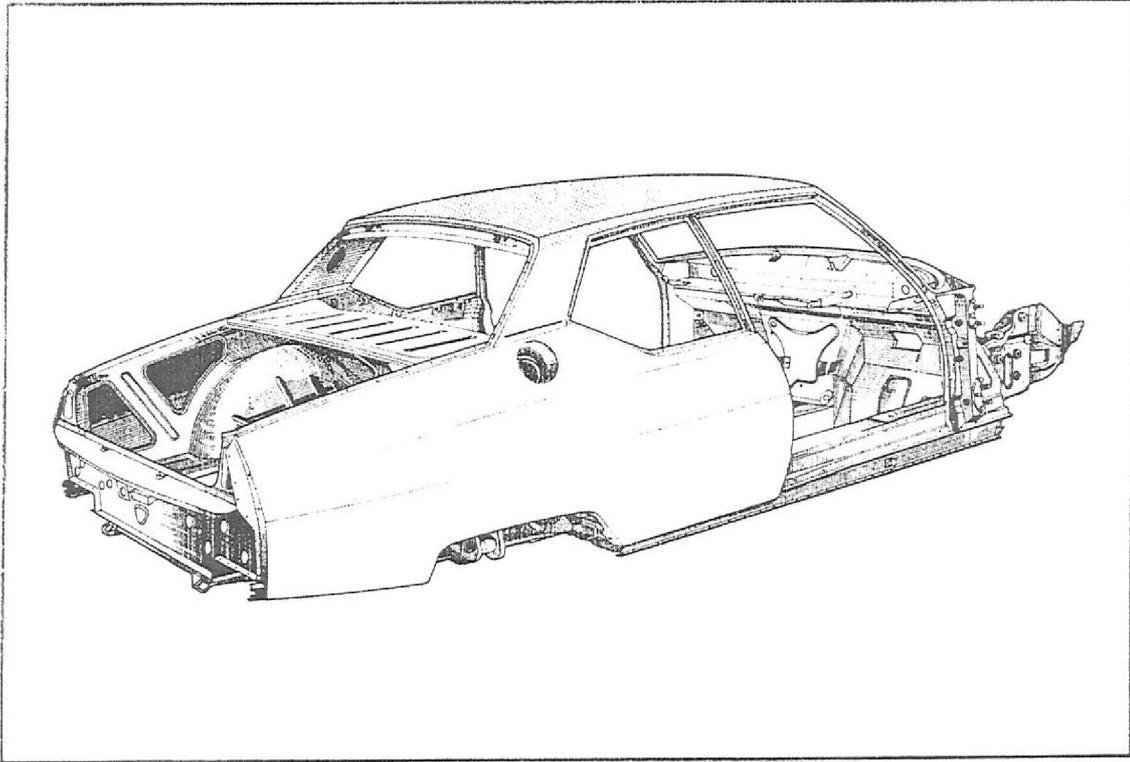
8953



9881

REPLACEMENT D'UN PAVILLON

S. 80-2

*Outil spécial utilisé :*

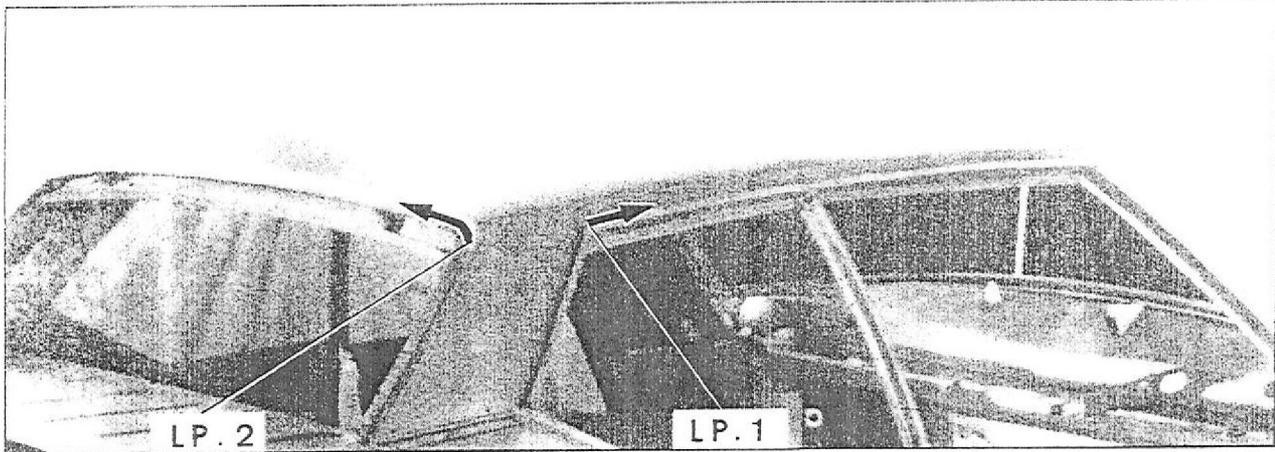
- Gabarit de porte latérale : MR. 630-82/24

Pour effectuer cette opération il faut déposer au préalable :

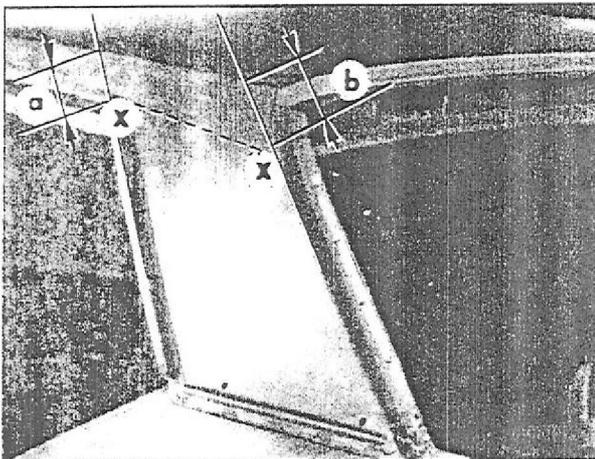
- la glace de pare-brise,
- les glaces de custode,
- les profilés d'étanchéité de porte latérale et de custode (à leur partie supérieure seulement)
- le hayon et son profilé d'étanchéité,
- les garnitures de pavillon, de pied avant, de pied milieu, de traverse arrière et de panneau de custode,
- l'insonorisation du pavillon,
- les tubes plastiques d'écoulement d'eau de la traverse arrière de pavillon

REPLACEMENT D'UN PAVILLON

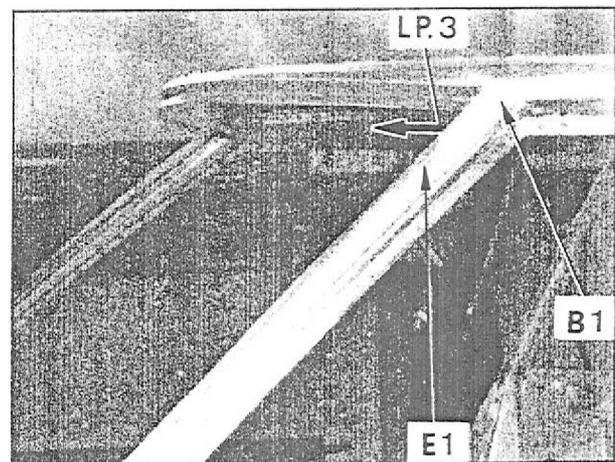
8904



8956



8953



DEPOSE

1. Etayer les pieds avant et les pieds milieu, au droit du brancard de pavillon, afin d'éviter toute déformation lors de la dépose de la tôle de pavillon.
2. Dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.1 - LP.2 - LP.3 et symétriquement
3. Découper la tôle de pavillon suivant : XX et symétriquement, en respectant les cotes indiquées sur la photo ci-dessus :
a = 75 mm b = 60 mm
4. De chaque côté, éliminer :
- le dépôt d'étain en : E1
- la brasure en : B1
5. Dégager la tôle de pavillon.

PREPARATION

6. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

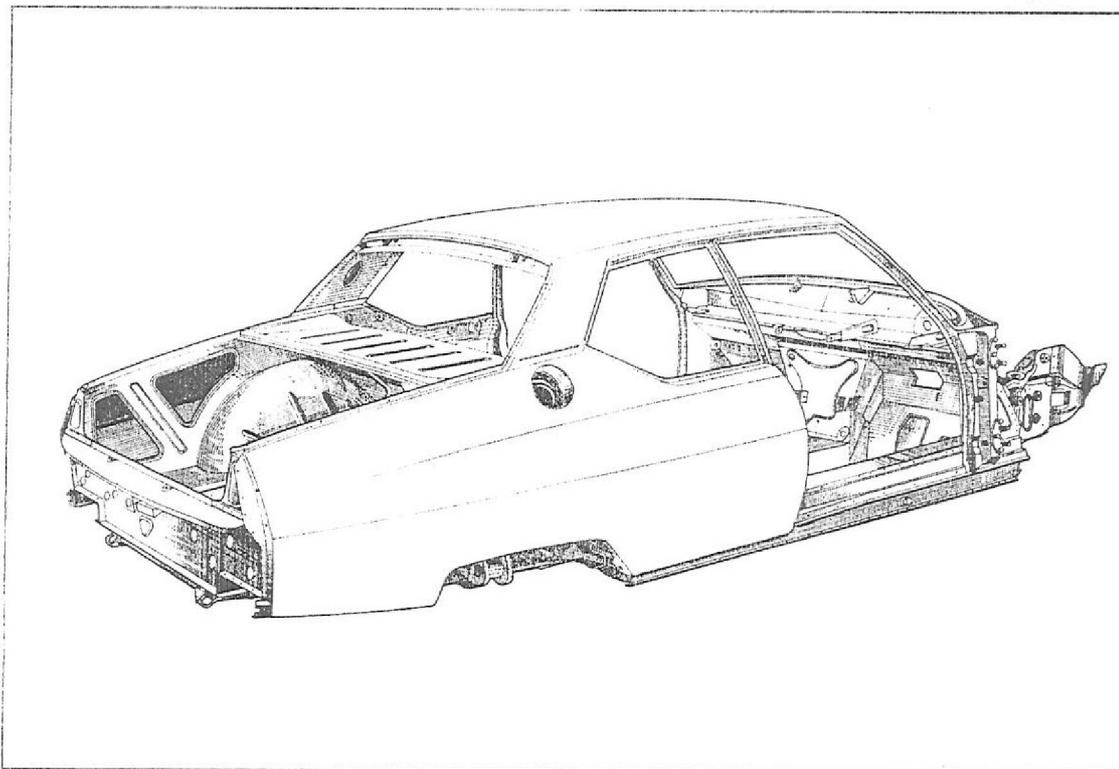
7. Présenter le pavillon neuf sur la caisse :
De chaque côté, découper et ajuster, suivant XX, la tôle du pavillon à celle du panneau de custode.
8. Assurer l'étanchéité des embouts d'écoulement d'eau de la traverse arrière de pavillon, si ceux-ci ont été détériorés lors de la découpe du pavillon en XX (et symétriquement).

POSE.

9. Mettre en place le pavillon et le maintenir à l'aide de serre-joints.
10. Souder « bord à bord », à l'autogène, les tôles en XX, et symétriquement.
11. Assembler par points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.1 - LP.2 - LP.3 et symétriquement
12. Réaliser l'étanchéité par brasure en : B.1 et symétriquement.
13. De chaque côté, retoucher à l'étain les liaisons :
- pavillon avec pied avant en : B.1
- pavillon avec panneau de custode en : XX
14. Déposer les étais soutenant les pieds avant et milieu.

REPLACEMENT D'UN UNIT ARRIERE DE SOUBASSEMENT.

S. 80-2



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outils spéciaux utilisés :

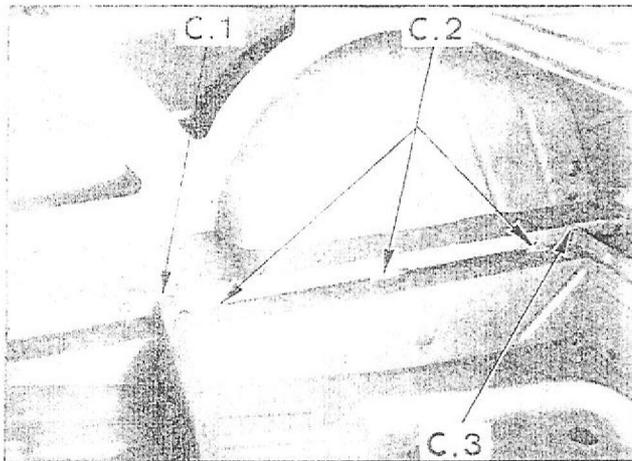
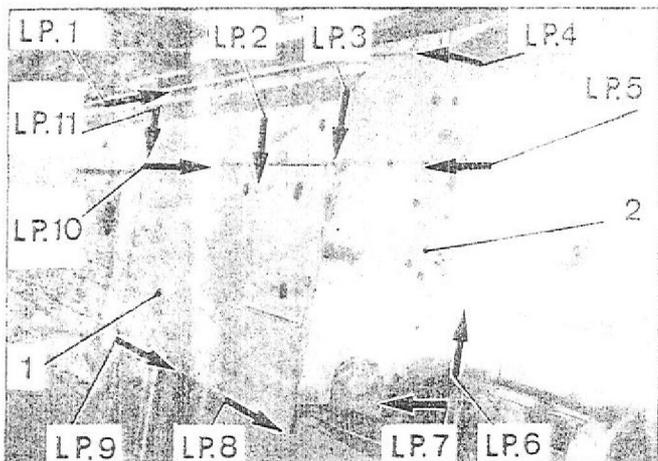
- 2600-T : marbre tous types,
- 2606-T : équipement « D tous types » pour 2600-T
- 2629-T : équipement « S » (complément au 2606-T)

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

- les essieux avant et arrière,
- les ailes avant et le hayon,
- les pare-chocs arrière et les blocs de signalisation,
- les sièges avant et le siège arrière,
- les garnitures intérieures des panneaux de côté,
- les garnitures intérieures des longerons et du plancher à talon,
- les garnitures de coffre et de dossier arrière,
- la trappe d'accès au réservoir d'essence,
- le réservoir d'essence,
- le correcteur de hauteur (côté gauche) ainsi que le faisceau hydraulique,
- le capteur de la commande dynamique de phares (ne pas désaccoupler le capteur du tube de commande)
- la pompe à essence (côté droit),
- les tubulures d'échappement ainsi que les écrans arrière.

8977

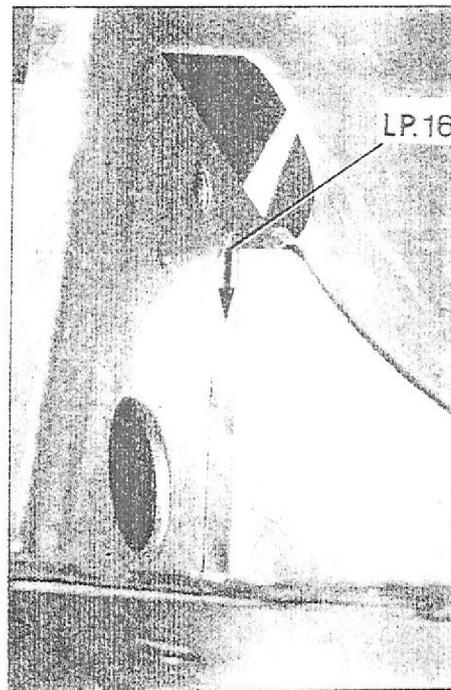
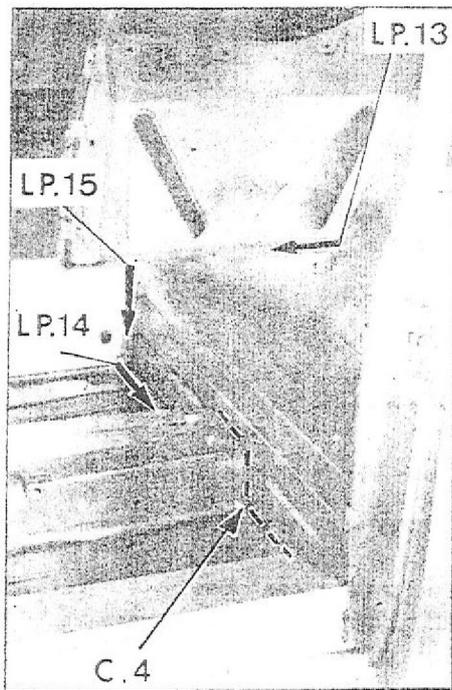
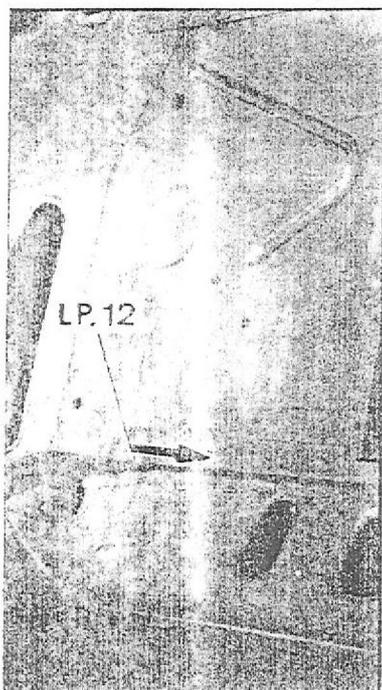
IC 240



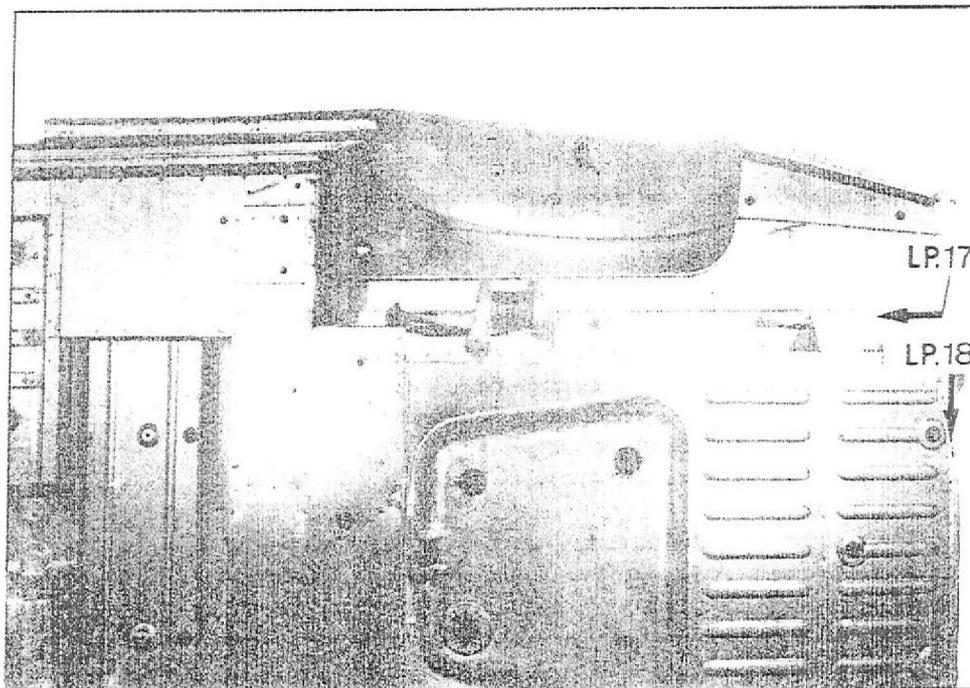
8972

8954

10 112



8976



DÉPOSE

1. Déposer la rallonge (1) de plancher arrière :
De chaque côté, dégrader les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP. 1 - LP. 2 - LP. 3
- LP. 8 - LP. 9 - LP. 10
- LP. 11 (deux lignes en quinconce)
et déposer la rallonge (1)
2. Déposer l'unité arrière de soubassement :
 - a) Par l'intérieur de la caisse, dégrader les points de soudure électrique, suivant les lignes :
- LP. 12 - LP. 13 - LP. 14 - LP. 15 et symétriquement.
 - b) Par le dessous de la caisse, dégrader les points de soudure électrique, suivant les lignes :
- LP. 4 - LP. 5 - LP. 6 - LP. 7 et symétriquement.
Déposer les tôles de fermeture (2), puis continuer le dégrafage suivant les lignes :
- LP. 16 (liaison du renfort de plancher au longeron)
- LP. 17 - LP. 18 et symétriquement.
 - c) Meuler les cordons de soudure électrique en :
C.1 - C.2 - C.3 et C.4.
 - d) Déposer l'unité arrière de soubassement.

PRÉPARATION

3. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les éléments neufs dans les zones de soudure.

NOTA :

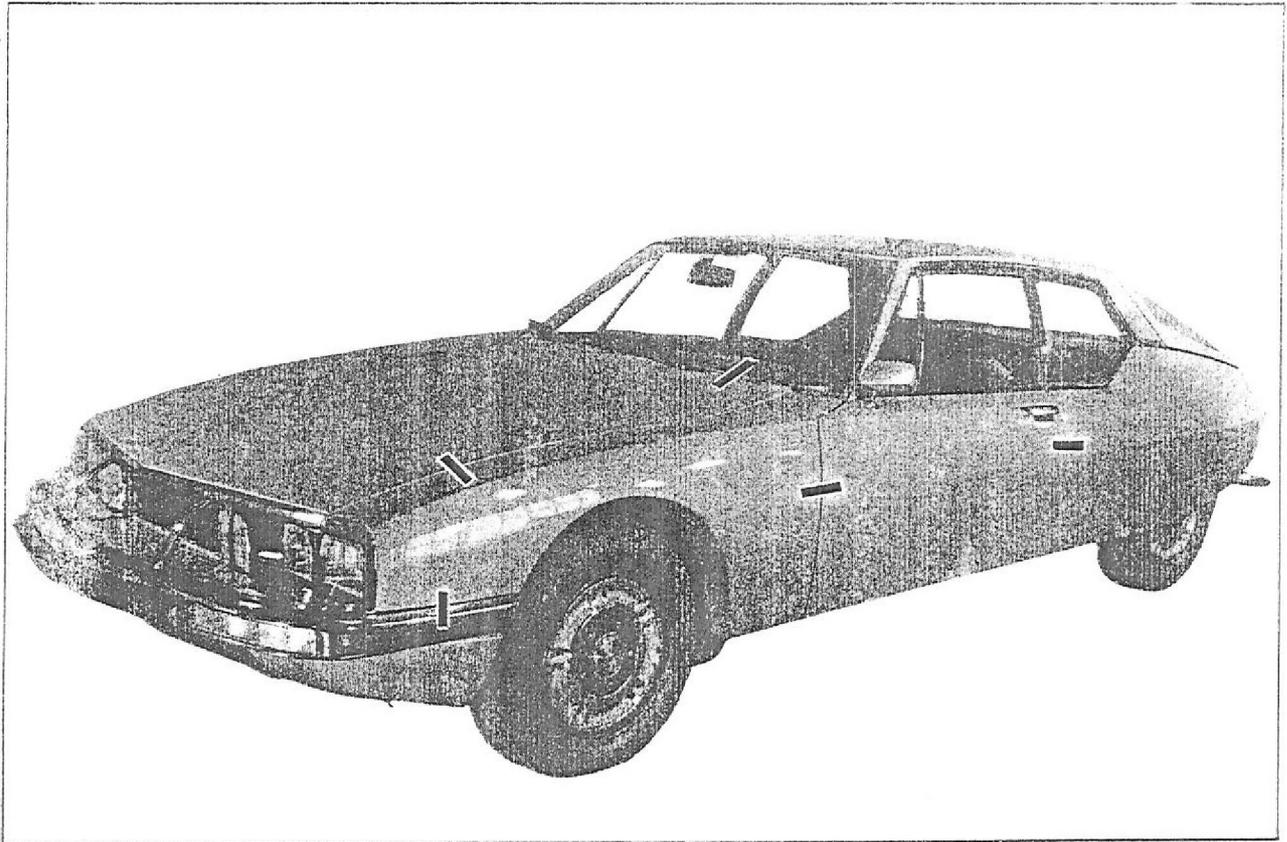
Le Service des Pièces de Rechange livre l'unité arrière de soubassement sans la rallonge (1) de plancher arrière et sans la tôle (2) de fermeture de longeron.

Ces deux pièces sont à commander séparément.

POSE

4. Mettre en place l'unité arrière de soubassement :
Engager l'unité à l'intérieur de la caisse par une entrée de porte latérale. Le présenter à son emplacement entre les longerons arrière.
Brocher l'unité sur le marbre et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.
5. Fixer l'unité arrière :
Assembler par points de soudure électrique suivant les lignes :
 - a) Par le dessous de la caisse, et de chaque côté :
- LP. 16 (liaison du renfort de plancher au longeron), LP. 17 et LP. 18.
 - b) Par l'intérieur de la caisse, et de chaque côté :
- LP. 12 (jusqu'au passage de roue intérieur).
6. Poser la rallonge (1) de plancher arrière :
De chaque côté, souder par points suivant les lignes :
- LP. 11 (deux lignes en quinconce),
- LP. 1 - LP. 2 - LP. 9
- LP. 10 entre LP. 2 et LP. 3
7. Poser la tôle (2) de fermeture de longeron :
La souder par points suivant les lignes :
- LP. 3 et LP. 4 et symétriquement.
8. Exécuter des points de soudure électrique « bouchon » (appareil SAFERPOINT) :
 - a) Par l'intérieur de la caisse, et de chaque côté suivant les lignes :
- LP. 13 - LP. 14 et LP. 15,
- LP. 12 (la partie placée sous les passages de roue).
 - b) Par l'extérieur de la caisse, et de chaque côté suivant les lignes :
- LP. 5 - LP. 6 - LP. 7 - LP. 8
- LP. 10 entre LP. 1 et LP. 2
9. Exécuter des cordons de soudure à l'arc en :
C.1 - C.2 - C.3 et C.4.
10. Réaliser l'étanchéité par brasage et masticage.

REGLAGE DES ELEMENTS D'HABILLAGE



Manuel 581-5

- Jeu entre aile arrière et porte latérale : 4,5 ± 2 mm
- Faux parallélisme maximum : 1 mm sur 500 mm

- Jeu entre aile avant et porte latérale : 4,5 ± 2 mm
- Faux parallélisme maximum : 1 mm sur 500 mm

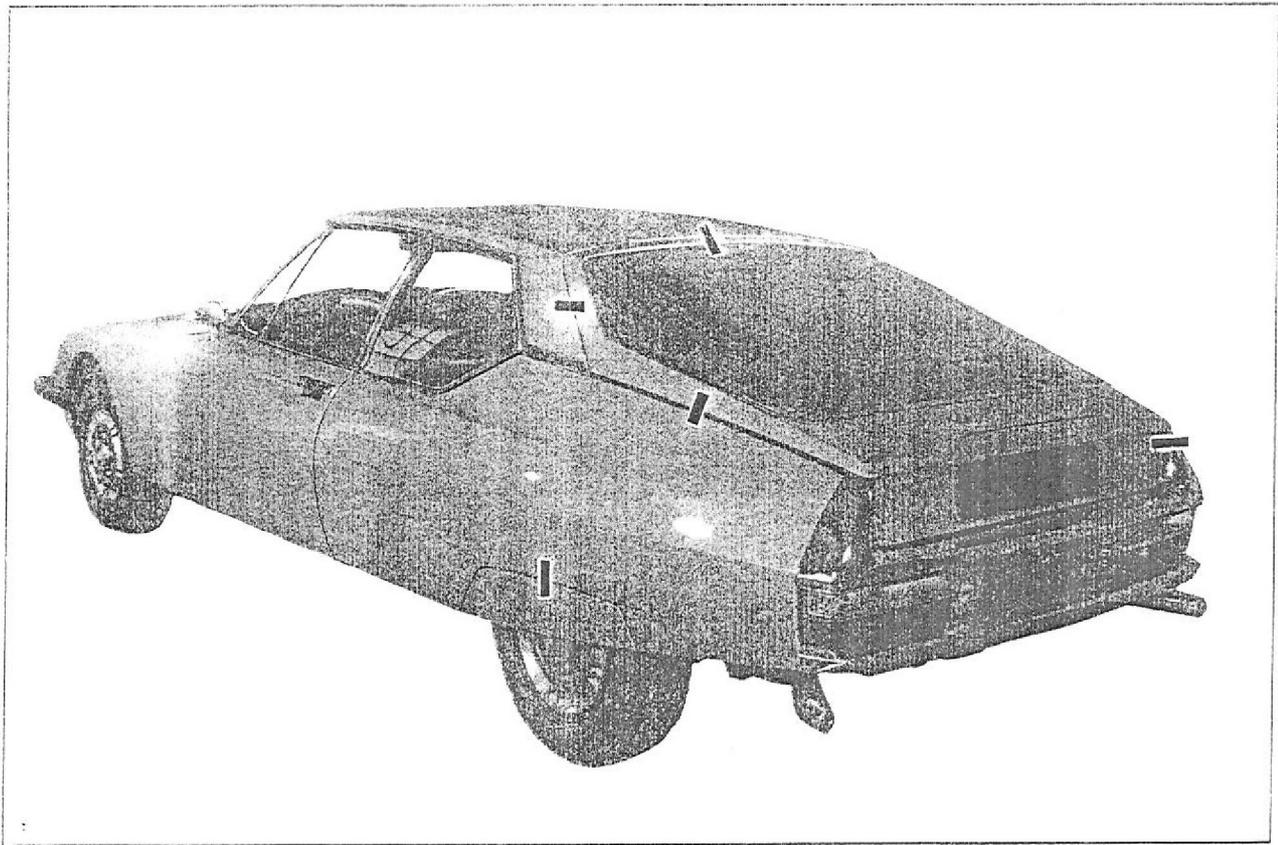
- Jeu entre aile avant et capot : 4,5 ± 2 mm
- Faux parallélisme maximum : 1 mm sur 500 mm

Faux parallélisme entre aile avant et pare chocs avant : 1,5 mm maxi

- Jeu entre baie inférieure de pare-brise et capot : 4,5 ± 2 mm
- Faux parallélisme maximum : 1 mm sur 500 mm

- Désaffleurement maxi entre porte et aile avant (de l'avant vers l'arrière) : 2 mm.

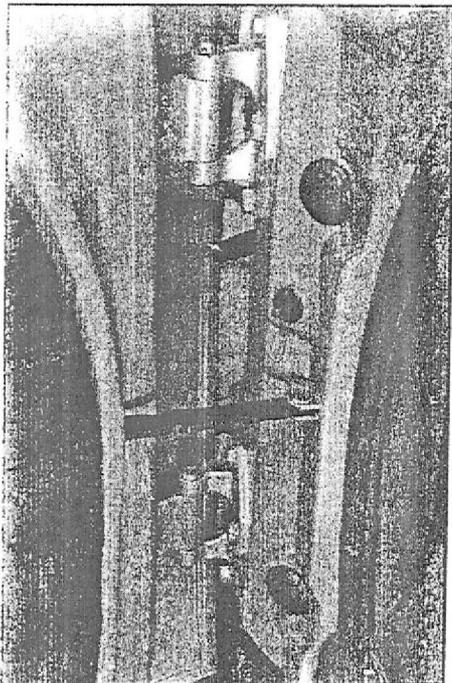
8472



- Jeu entre pavillon et hayon : $4,5 \begin{smallmatrix} + 3 \\ - 1 \end{smallmatrix}$ mm
- Faux parallélisme maxi : : 0,5 mm
- Jeu entre custode et hayon : $4,5 \begin{smallmatrix} + 3 \\ - 1 \end{smallmatrix}$ mm
- Faux parallélisme maxi : : 0,5 mm
- Jeu entre aile arrière et hayon : $11 \begin{smallmatrix} + 3 \\ - 1 \end{smallmatrix}$ mm
- Faux parallélisme maxi : : 0,5 mm
- Jeu entre pare-chocs arrière et hayon : $7,5 \begin{smallmatrix} + 3 \\ - 1 \end{smallmatrix}$ mm
- Jeu latéral entre pare chocs et hayon : $7,5 \begin{smallmatrix} + 3 \\ - 1 \end{smallmatrix}$ mm
- Faux parallélisme maxi : : 0,5 mm
- Jeu entre trappe de roue arrière et aile arrière : $3,4 \begin{smallmatrix} + 1 \\ - 0 \end{smallmatrix}$ mm
- Désalignement maxi entre aile arrière et port* de la roue arrière vers : 2 mm.

REGLAGE D'UNE PORTE LATÉRALE

8487



1. Desserrer les vis de fixation de la gâche

2. Régler la porte longitudinalement :

Desserrer les vis de fixation des charnières sur le pied avant.

Déplacer (d'avant en arrière) la charnière de porte pour obtenir un jeu de 2 mm entre la contre-plaque de la gâche et la plaque du boîtier de serrure.

Obtenir ce réglage en maintenant un jeu constant de $4,5 \pm 2$ mm entre la porte et les ailes avant et arrière. Sinon placer des cales de réglage sous la gâche, et reprendre le réglage.

3. Régler la porte latéralement :

Desserrer les vis de fixation des charnières sur la porte.

Déplacer la porte latéralement pour obtenir un désaffleurement, par rapport à l'aile avant, inférieur à 2 mm.

La porte ne doit pas dépasser l'aile avant.

4. Régler la porte en hauteur :

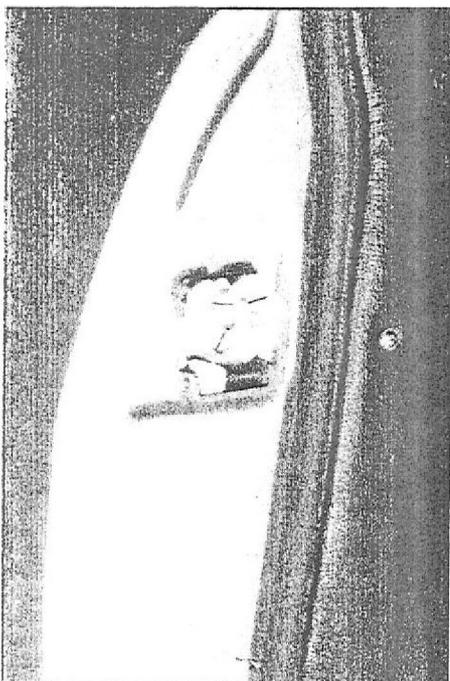
Le réglage de la porte, en hauteur, peut s'obtenir :

- soit en desserrant la charnière sur le pied avant,
- soit en desserrant la charnière sur la porte.

5. Vérifier la continuité de la ligne de lumière.

6. Serrer les vis après réglage.

8797



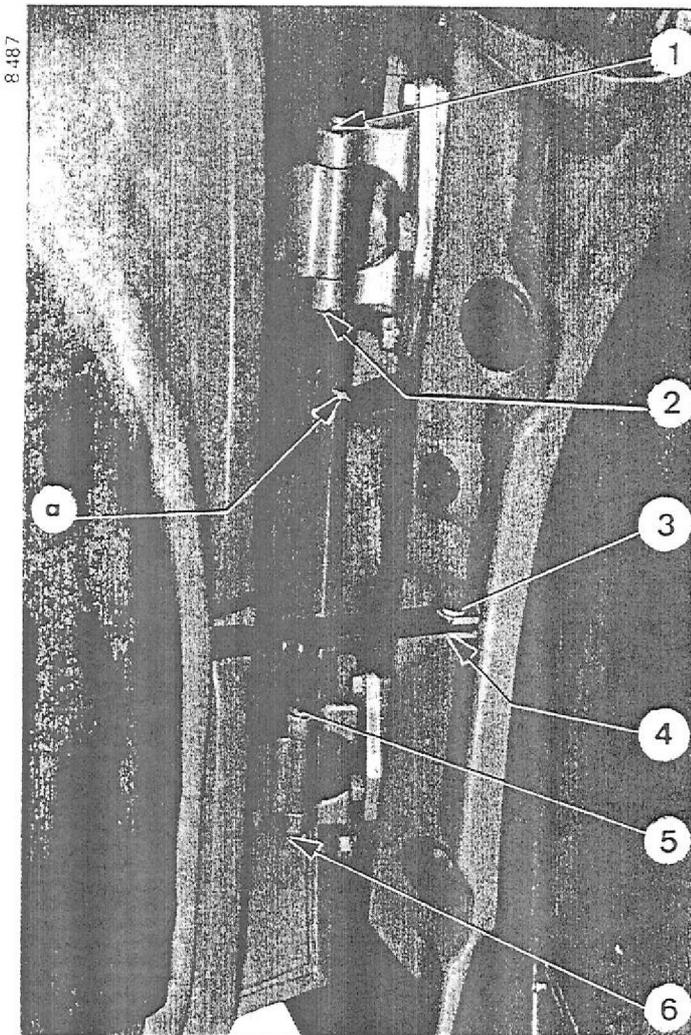
REPLACEMENT D'UNE PORTE LATÉRALE

DEPOSE.

1. Protéger la peinture des ailes avant et arrière à l'aide de chiffons.
2. Déconnecter, en « a », le fil d'alimentation du moteur de lève-glace.
3. Déposer les goupilles fendues (1) et (6), des axes d'articulation (2) et (5).
Déposer le circlip (4) et l'axe (3) de tirant de porte.
Déposer les axes (2) et (5).
4. Déposer la porte.

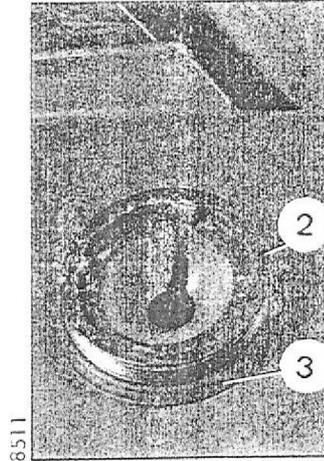
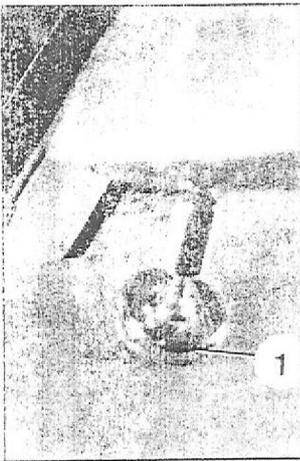
POSE.

5. Présenter la porte sur ses charnières.
6. Poser :
 - les axes d'articulation (2) et (5),
 - l'axe (3) de tirant.
7. Poser :
 - les goupilles fendues (1) et (6) sur les axes d'articulation,
 - le circlip (4) sur l'axe de tirant.
8. Régler la porte.
9. Connecter, en « a », le fil d'alimentation du moteur de lève-glace.



DESHABILLAGE ET HABILLAGE DES PORTES LATÉRALES.

850

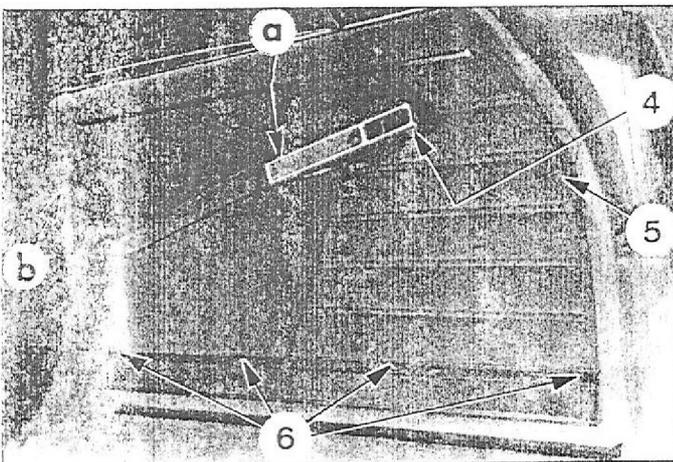


851

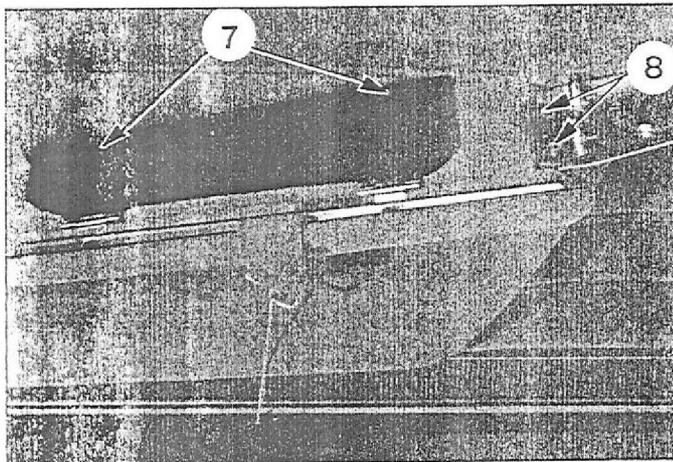
DESHABILLAGE

1. Déposer la porte.
2. Déposer le rétroviseur extérieur (porte gauche seulement) :
 - Déposer l'écrou (1) (protéger les parties chromées) et dégager le rétroviseur et sa tige,
 - Dévisser l'embase (2) et sa rondelle plastique d'étanchéité (3).
3. Déposer la commande intérieure de serrure :
 - Déposer la demi-coquille supérieure. Pour cela : déposer les deux vis supérieures en « a » et la vis (4).
 - Déposer les deux vis de fixation (8) et dégager la demi-coquille inférieure.
4. Déposer le panneau intérieur de garniture :
 - Déposer la plaque intérieure d'enjolivement : Pour cela : déposer les quatre vis (6) et décoller l'enjoliveur inférieur (fixé par une bande d'adhésif double face).
 - Déposer la vis de fixation avant (5) ainsi que la vis de fixation arrière en « b ».
 - Déposer les deux vis (7) à l'intérieur du vide-poches.
 - Dégager le panneau intérieur de garniture vers le bas.
5. Déposer le support de commande intérieure :
 - Déposer les trois vis de fixation (9).
 - Désaccoupler le bouton de commande, de la tige de liaison.
 - Dégager le support de commande intérieure.
6. Déposer les feuilles de vinyl d'étanchéité placées sur les ajours.
7. Déposer le joint d'étanchéité inférieur de porte.
8. Déposer le lèche-vitre extérieur (fixé par agrafes).
9. Déposer le lèche-vitre intérieur (10) :
 - Pour cela ; percer les six rivets « POP » de fixation, à l'aide d'un foret ($\phi = 3,75$ mm).
 - Déposer le lèche-vitre et le joint d'étanchéité de la glace.

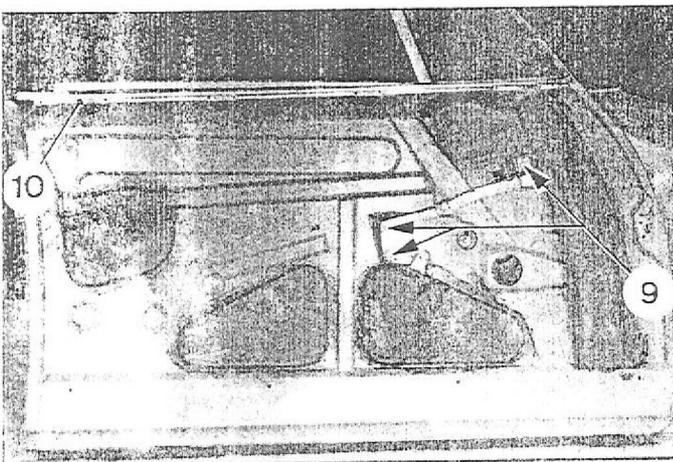
8923



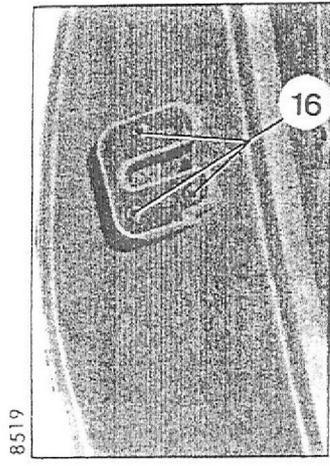
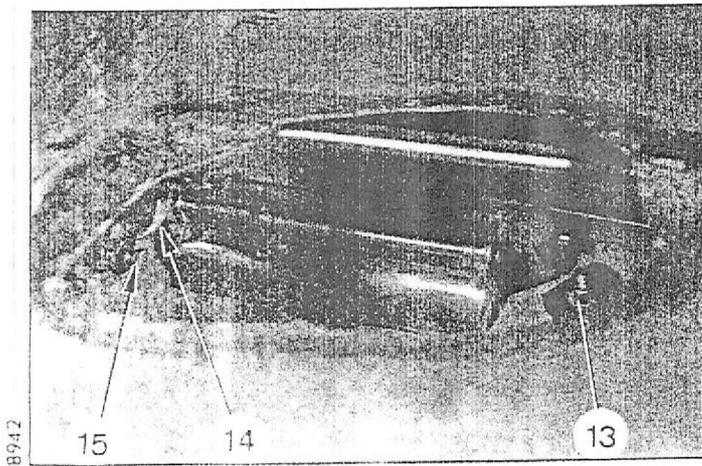
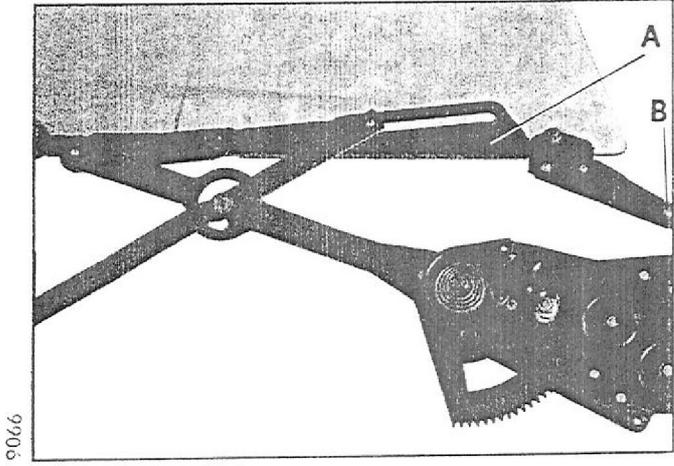
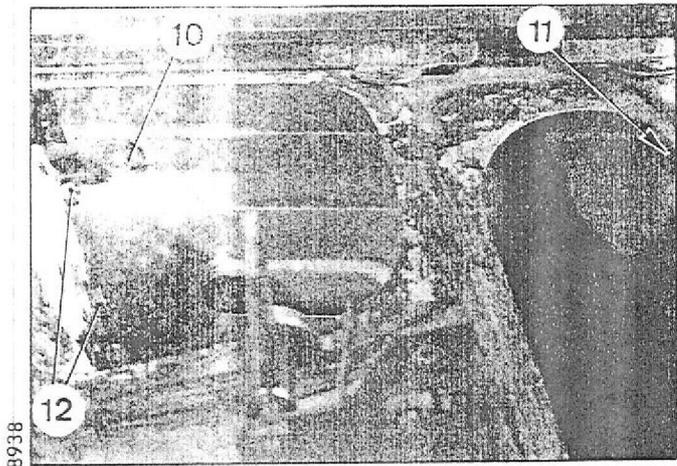
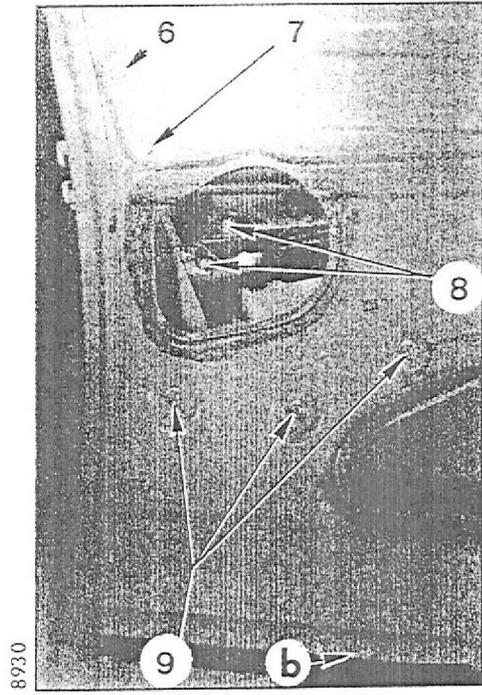
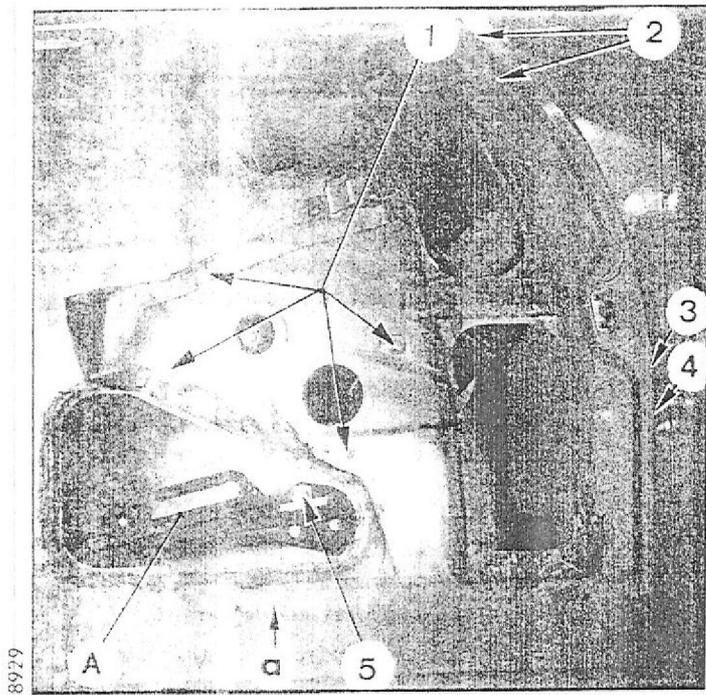
Manuel 581-5



8927



8928



10. Déposer la glace coulissante :

Déposer les vis et écrous (5) et (8), dégager la glace coulissante en la tirant vers le haut.

11. Déposer l'ensemble coulisse avant et faux déflecteur :

Déposer les vis (2), (10) et (11), les écrous (12) ainsi que les deux vis en « a » et dégager la coulisse avant.

12. Déposer la coulisse arrière :

Pour cela : déposer la vis (6) et les deux vis en « b ».

13. Déposer le mécanisme de lève-glace :

- Tirer le fil d'alimentation du moteur de lève-glace de la porte.
- Déposer les quatre vis de fixation (1) du lève-glace et dégager le chaussement inférieur A de glace des molettes du mécanisme.
- Déposer les trois vis de fixation (9) du guide arrière de lève-glace.
- Déposer le lève-glace et son guide arrière.

14. Déposer la serrure et la commande extérieure de serrure :

- Desserrer la vis (15) et désaccoupler la serrure de la commande extérieure.
 - Déposer les vis de fixation (7) et (16) et dégager la serrure.
- NOTA : Ces vis étant collées au « Loctite » l'emploi d'un tournevis à « Choc » est recommandé.
- Déposer les écrous (13) et (14) et dégager la commande extérieure de serrure.

15. Déposer le tirant de porte :

Déposer les vis (3) et (4) et dégager le tirant de porte.

16. Déposer :

- les charnières (fixées par trois vis),
- les équerres de fixation de panneau (fixées par rivets « P.P. »),
- les écrous en cage,
- le protecteur du fil d'alimentation du moteur de lève-glace.

HABILLAGE

17. Poser :

- les écrous en cage,
- le protecteur du fil d'alimentation du moteur de lève-glace,
- les équerres de fixation de panneau,
- les charnières (*sans les serrer*),
- le tirant de porte (*sans le serrer*).

18. Poser la serrure et la commande extérieure :

Poser les trois vis de fixation (16) de la serrure sur la feuillure de porte et la vis (7) sur le panneau intérieur.

- Présenter la commande extérieure et la fixer par les écrous (13) et (14) (rondelle contact).
- Accoupler la tige de commande de la serrure à la poignée extérieure à l'aide de la vis (15), la serrer lorsque la course de la poignée permet un débattement de $5 \pm \frac{2}{1}$ mm avant l'enclenchement de la serrure.

19. Poser le lève-glace et sa tringlerie :

- Poser le guide arrière de lève-glace et les trois vis de fixation (9) (rondelle contact) *sans les serrer*.
- Poser le lève-glace : engager la molette inférieure arrière dans le guide arrière et poser les quatre vis de fixation (2) du lève-glace (rondelle contact).
- Poser le chaussement inférieur de glace A et l'engager dans les deux molettes supérieures du lève-glace.

20. Poser l'ensemble coulisse avant et faux déflecteur :

Poser, *sans les serrer*, les vis de fixation :

- (1) (rondelle plate large),
 - (10) et (11) (rondelle contact),
 - en « a » (rondelle contact),
- ainsi que les écrous (12) (rondelle contact).

NOTA : Engager la molette avant du chaussement de glace B dans la glissière avant.

21. Mettre en place la coulisse arrière de glace :

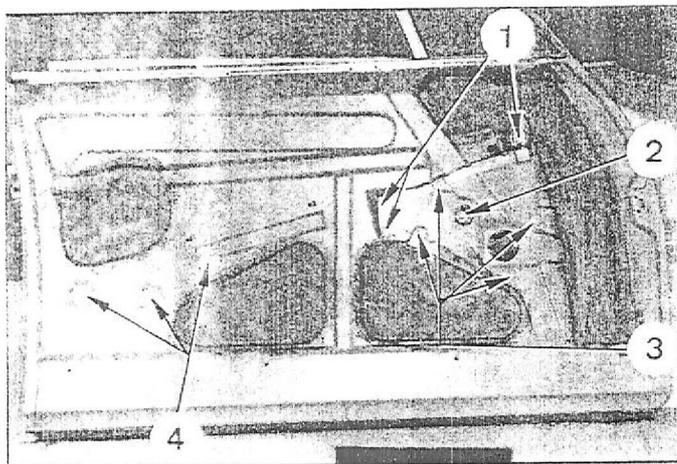
Poser, *sans les serrer*, les vis de fixation (6) et en « b » (rondelle contact).

22. Poser la glace coulissante :

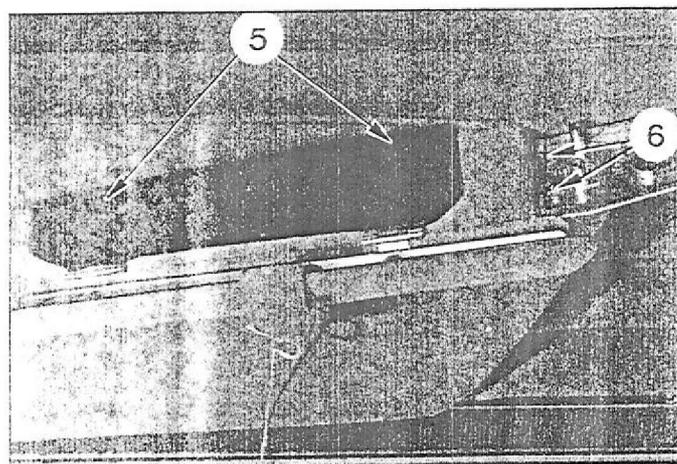
Engager la glace dans ses coulisses avant et arrière.

- Serrer alternativement les vis de fixation de la coulisse avant puis de la coulisse arrière de façon à obtenir un glissement doux de la glace.
- Sertir la glace dans son chaussement.
- la fixer par les vis (5) et (8) (rondelle caoutchouc sous rondelle contact).

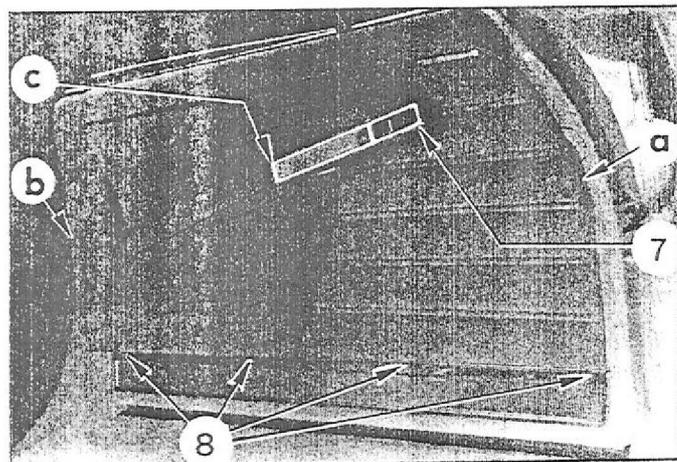
8928



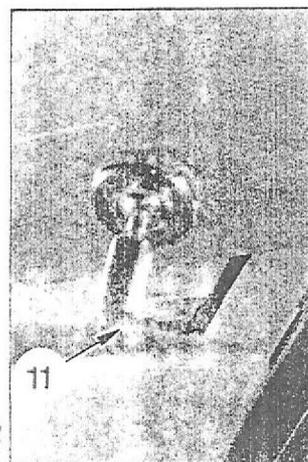
8927



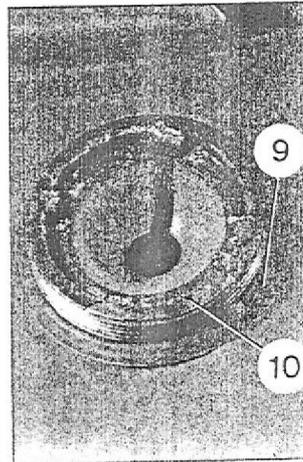
8923



8506

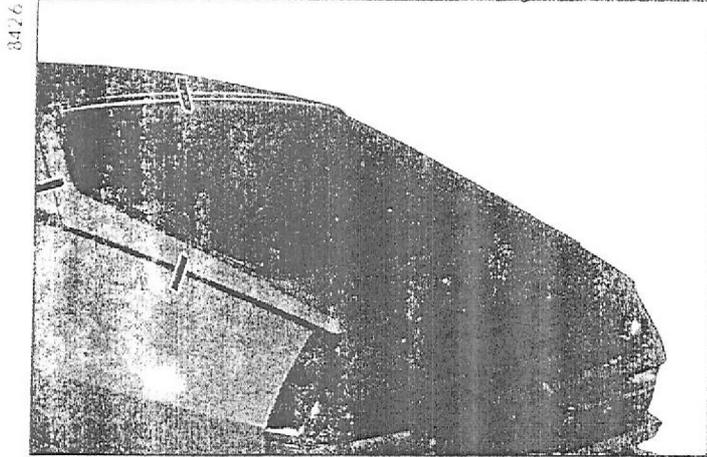


8511



23. Régler la glace coulissante :
 - Régler la glace en hauteur à l'aide de l'écrou (2) pour qu'en fin de course la glace affleure le bord supérieur du faux détecteur.
 - Le réglage de la glace par rapport au brancard de pavillon s'effectuera lorsque la porte sera posée sur le véhicule.
24. Poser le support de commande intérieure et la commande intérieure de serrure :
 - Accoupler la commande intérieure à la tige de commande.
 - Poser le support et le fixer à l'aide des vis de fixation (1) (rondelle contact).
 - Régler la commande intérieure en agissant sur la vis de blocage de la tige de commande sur la serrure.
25. Poser le lèche-vitre extérieur (fixé par agrafes), le joint d'étanchéité inférieur et le profilé de maintien supérieur du panneau de garnissage (fixé par rivets « POP » $\phi = 3,75$ mm).
26. Poser la porte sur le véhicule et régler sa position par rapport aux lignes de lumière et à l'aile arrière. Serrer les vis de fixation des charnières et du tirant de porte.
27. Régler le lève-glace et la coulisse arrière de lève-glace de façon que le bord supérieur de la glace soit parallèle au brancard de pavillon. Bloquer les vis de fixation (3) et (4) du lève-glace et la coulisse arrière.
28. Poser les feuilles de vinyl sur les ajours.
29. Poser la garniture intérieure : L'engager dans le profilé supérieur et la fixer à l'avant et à l'arrière à l'aide des vis situées en « a » et « b », et dans le vide-poches par les vis (5).
30. Poser l'enjoliveur inférieur : Cet enjoliveur doit être remplacé systématiquement après chaque dépose. Nettoyer la tôle à l'alcool. Présenter l'enjoliveur après avoir retiré les papiers de protection de l'adhésif. Poser les quatre vis (8).
31. Poser la commande intérieure :
 - Présenter la demi-coquille inférieure et la fixer par les vis (6) (rondelle contact).
 - Présenter la demi-coquille supérieure et la fixer à l'aide des deux vis en « c » et de la vis (7).
32. Poser le rétroviseur extérieur : Poser la rondelle d'étanchéité (9) et l'embase (10). Mettre en place le rétroviseur et serrer l'écrou (11). ATTENTION : Ne pas marquer l'écrou lors du serrage.

REGLAGE D'UN HAYON



ALIGNEMENT

1. Réglage en hauteur :

Desserrer les vis de fixation (1) de la charnière sur la traverse supérieure de hayon. Faire glisser la charnière de haut en bas de façon à obtenir un désaffleurement compris entre + 1 mm et - 3 mm.

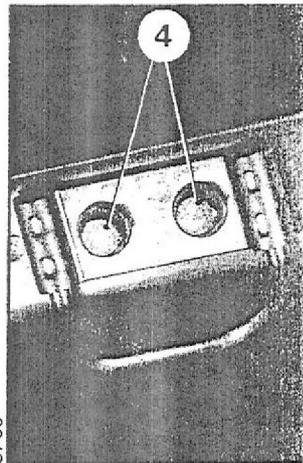
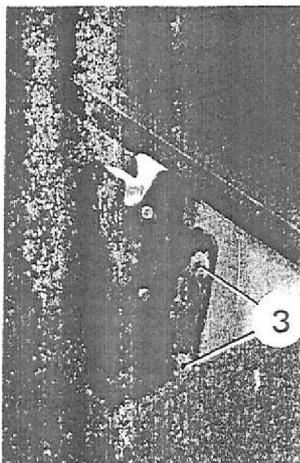
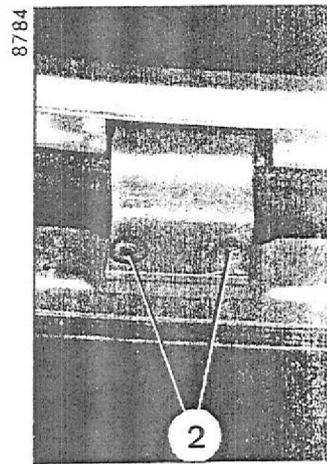
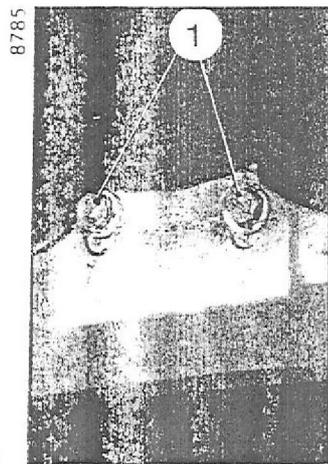
2. Réglage latéral et longitudinal :

Desserrer les vis de fixation (2) de la charnière sur le hayon. Le faire glisser de façon à obtenir un désaffleurement également réparti sur les deux côtés, et compris entre : + 0,5 mm et - 3 mm.

- Le jeu, entre l'aile arrière et le hayon doit être de $11 \pm \frac{3}{1}$ mm avec un faux parallélisme de 1 mm sur 500 mm.

- Le jeu entre le hayon et le pavillon, ou entre le hayon et la custode doit être de $4,5 \pm \frac{3}{1}$ mm avec un faux parallélisme de 1 mm sur 500 mm.

Le jeu entre le pare-chocs arrière et le hayon doit être de $7,5 \pm \frac{3}{1}$ mm avec un faux parallélisme de 1 mm sur 500 mm.



VERROUILLAGE

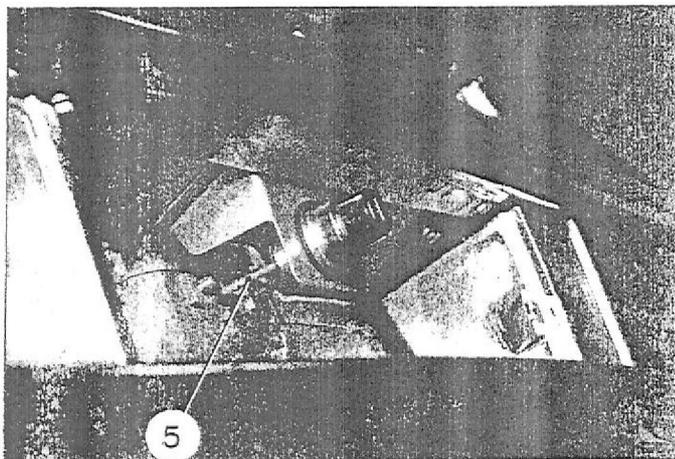
3. Réglage de la serrure de hayon :

Régler la serrure en hauteur en desserrant les quatre vis de fixation (3) (deux de chaque côté). S'assurer que le doigt d'accrochage au hayon vient s'engager dans la serrure. Le régler, si nécessaire, en desserrant les vis (4).

Serrer ou desserrer la vis de réglage (5) du bouton-poussoir pour régler le débattement du pêne.

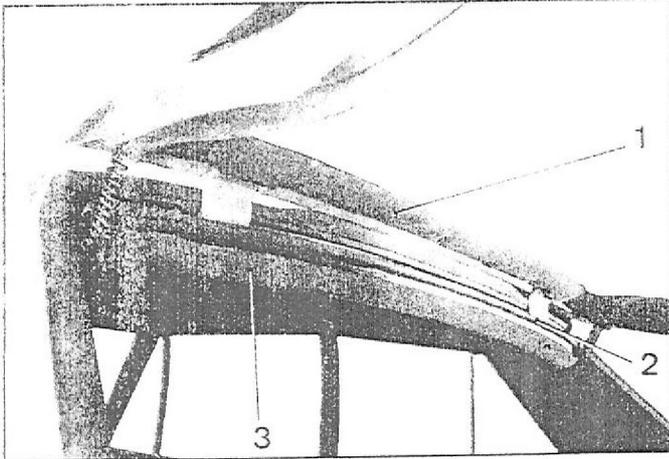
Le réglage est correct si, en tirant le hayon d'un tiers 200 mm puis en le repoussant doucement, il se verrouille normalement.

4. Bloquer les vis après réglage.



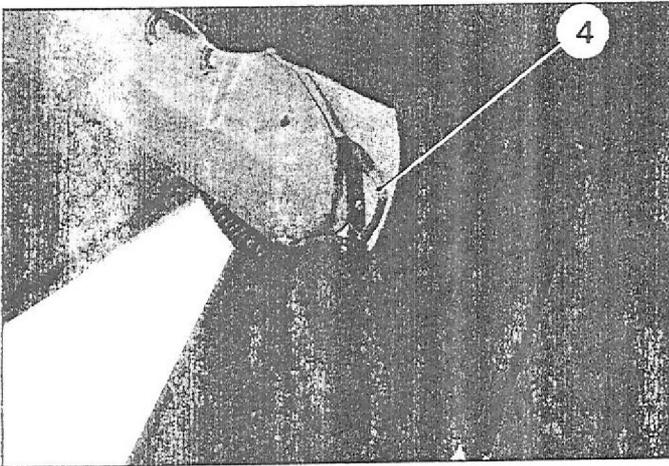
REPLACEMENT D'UN HAYON

8826



DEPOSE.

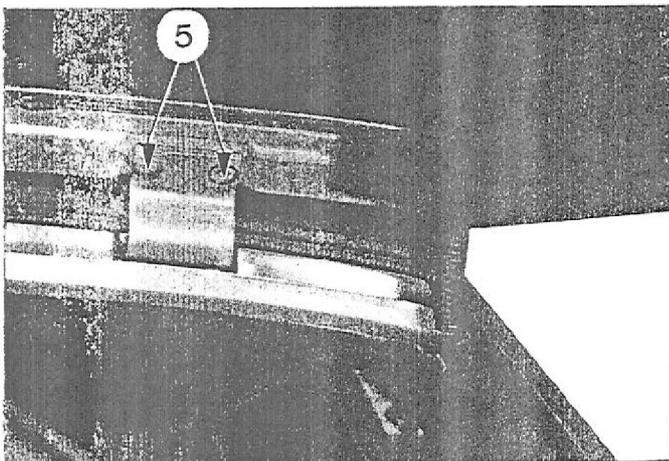
9207



1. Déposer :
- le profilé d'étanchéité (2),
 - le bandeau (3) de finition arrière de pavillon,
 - les vis de fixation de la garniture supérieure avant (1) de hayon.

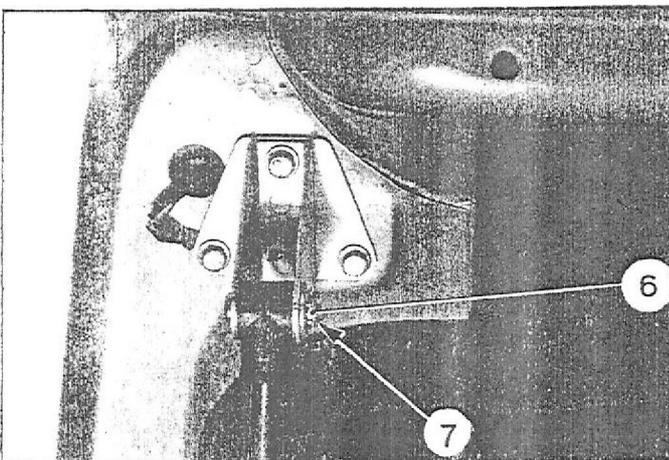
Manuel 581-5

8784



2. De chaque côté, déconnecter, et dégraffer, le fil électrique (4) (alimentation de lunette chauffante et de plaque de police).

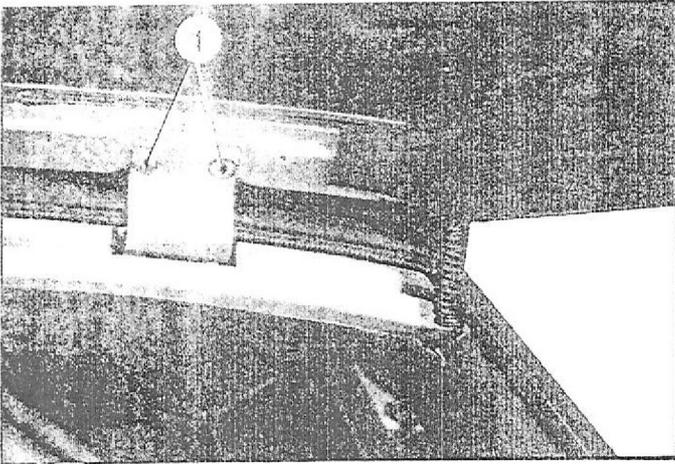
6890



3. Déposer le hayon :
- De chaque côté, déposer :
- la goupille (7),
 - l'axe (6) du compensateur,
 - les vis de fixation (5) de la charnière.

Dégager le hayon.

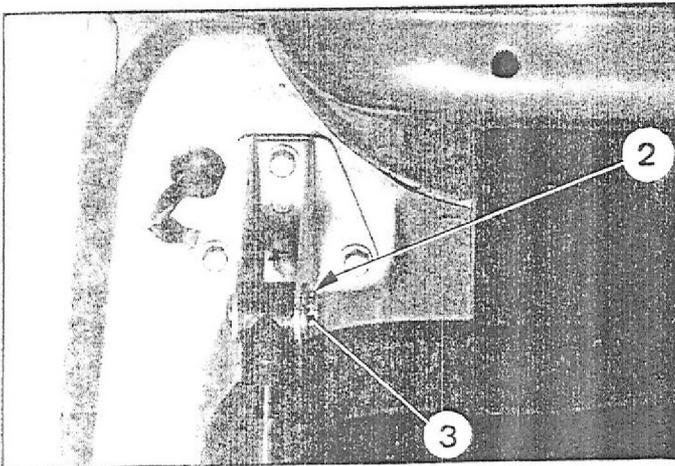
8784



POSE.

4. Présenter le hayon sur ses charnières et poser les quatre vis de fixation (1) (rondelle contact).

8785

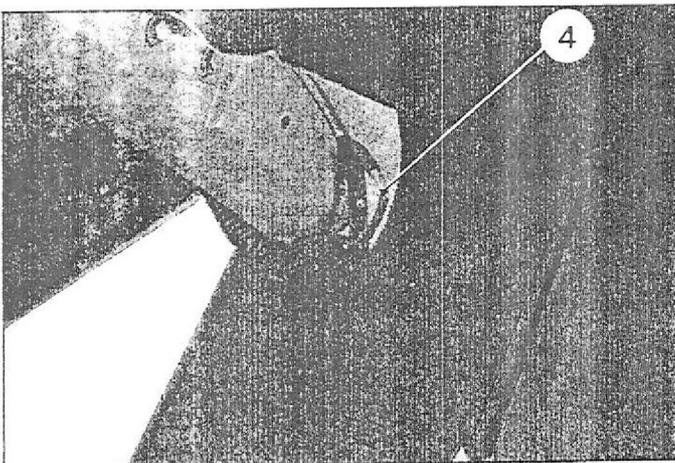


5. De chaque côté, poser :

- l'axe (3) du compensateur,
- la goupille (2) de l'axe (3) (rondelle plate).

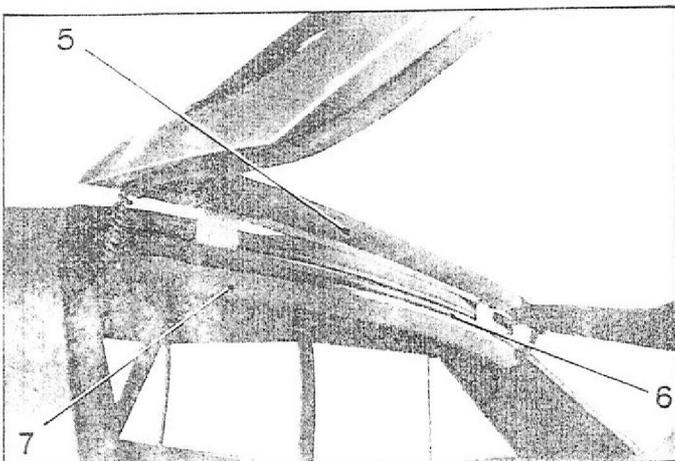
6. Régler le hayon.

9207



7. De chaque côté, connecter le fil électrique (4). (alimentation de lunette chauffante et de plaque de police). Poser l'agrafe de fixation.

8826

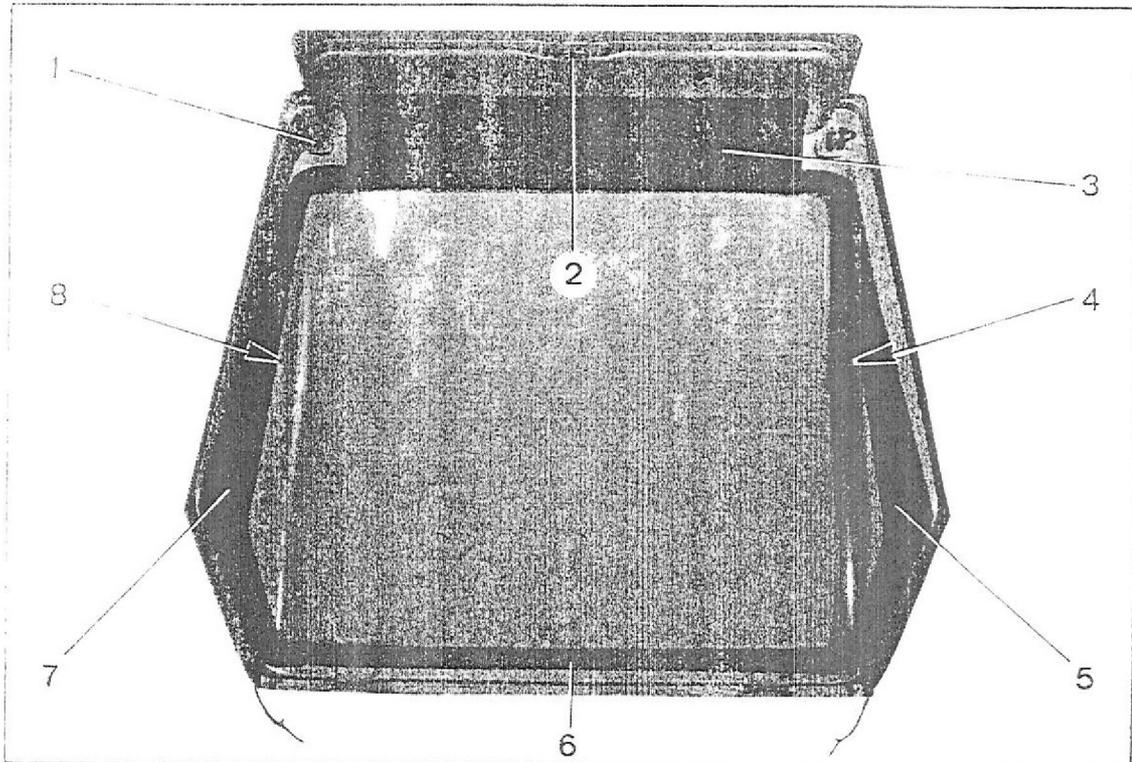


8. Poser :

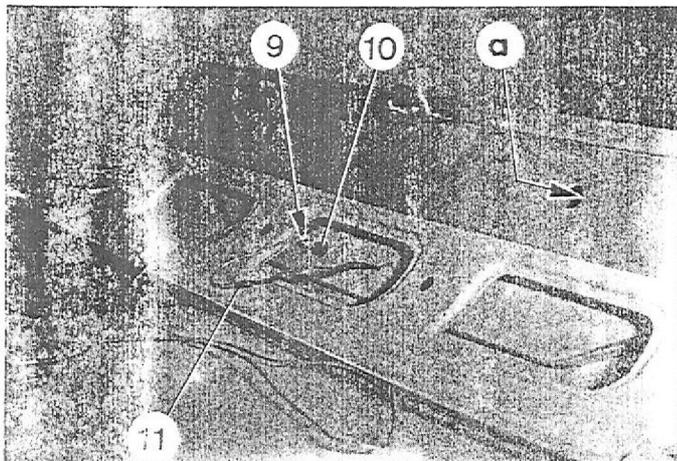
- la garniture supérieure avant de hayon (5), et les vis de fixation (rondelle cuvette),
- le bandeau (7) de finition arrière de pavillon,
- le profilé d'étanchéité (6).

DESHABILLAGE ET HABILLAGE D'UN HAYON

9208

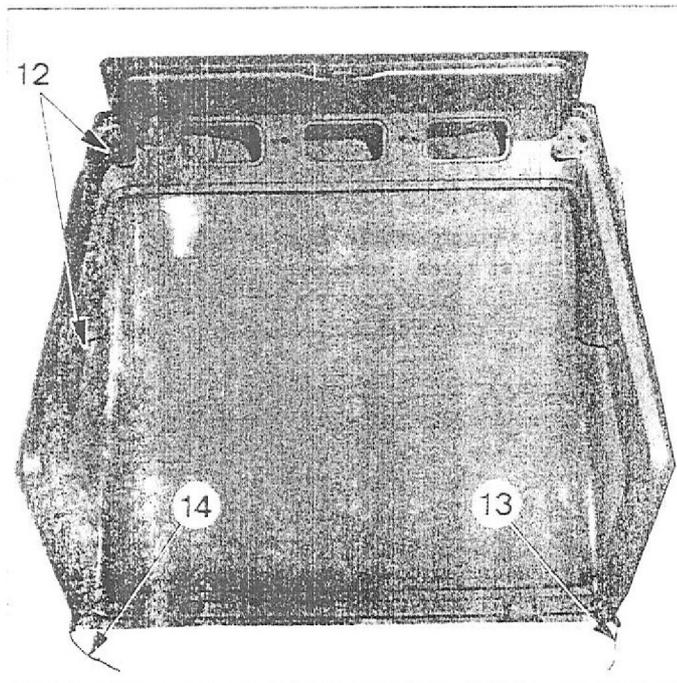


9210

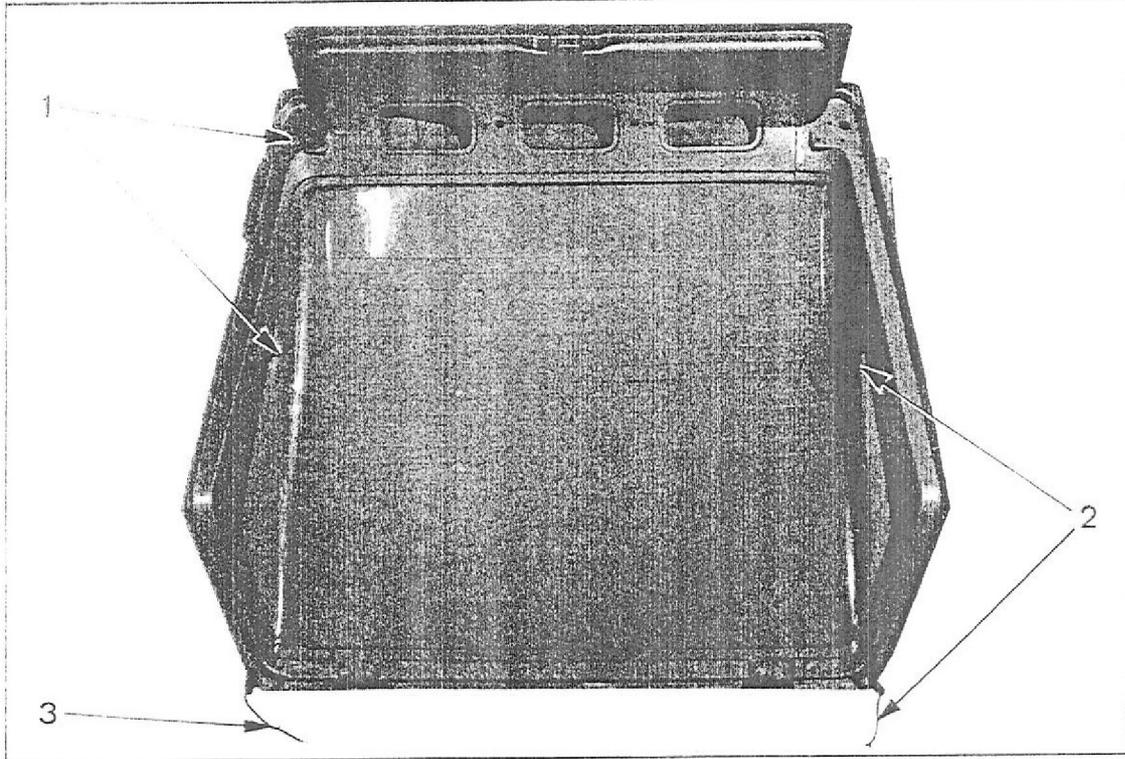


DESHABILLAGE.

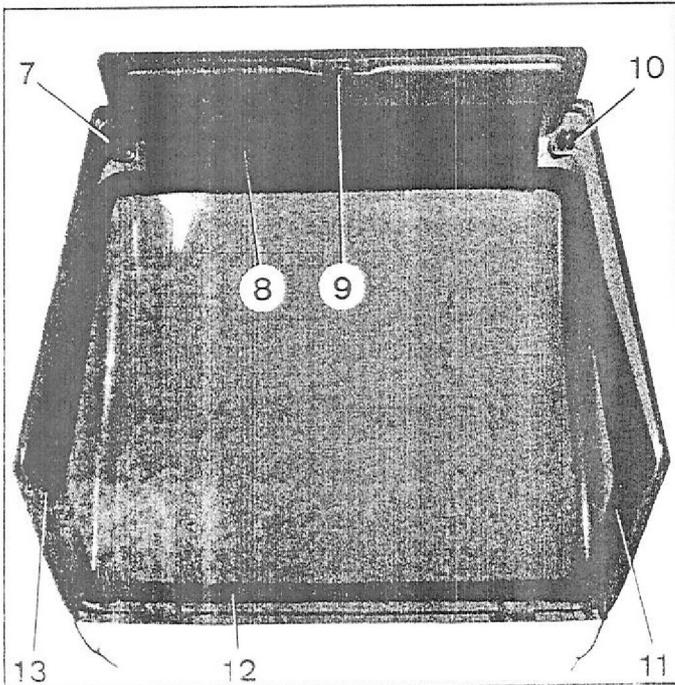
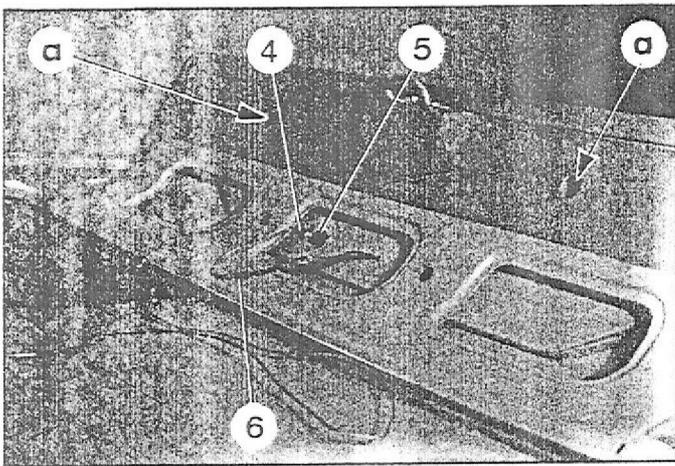
1. Déconnecter les fils (4) et (8) d'alimentation de la résistance chauffante.
2. Déposer les vis de fixation et dégager :
 - la garniture inférieure (3),
 - la garniture supérieure (6),
 - les garnitures latérales (5) et (7).
3. Déposer :
 - la gâche (2),
 - les chapes de maintien (1) des équilibreurs.
4. Déposer l'éclaireur de plaque de police :
 - Déconnecter le fil d'alimentation (11).
 - Déposer :
 - les écrous « plastique » moletés de fixation du cabochon,
 - les écrous de fixation (9) de l'éclaireur.
5. Déposer la plaque de police :
 - De chaque côté, déposer en « a » les écrous de fixation de la plaque et dégager celle-ci.
6. Déposer les fils électriques :
 - le fil de masse (12) de la résistance chauffante,
 - le fil d'alimentation (14) de l'éclaireur de plaque,
 - le fil d'alimentation (13) de la résistance chauffante.
7. Déposer la glace de hayon et ses profilés enjoliveurs.



9209



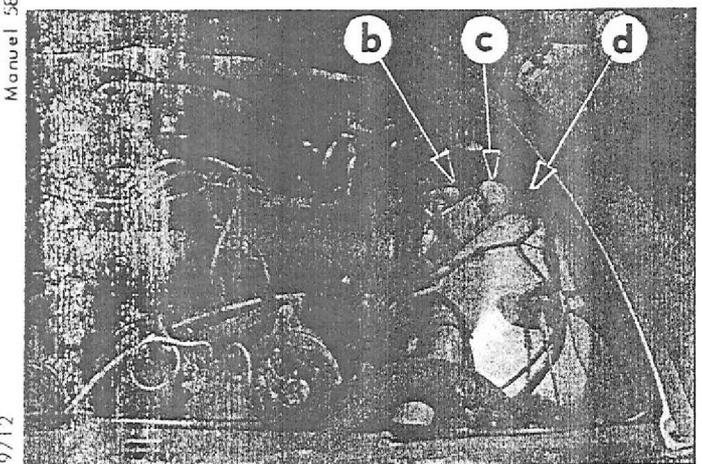
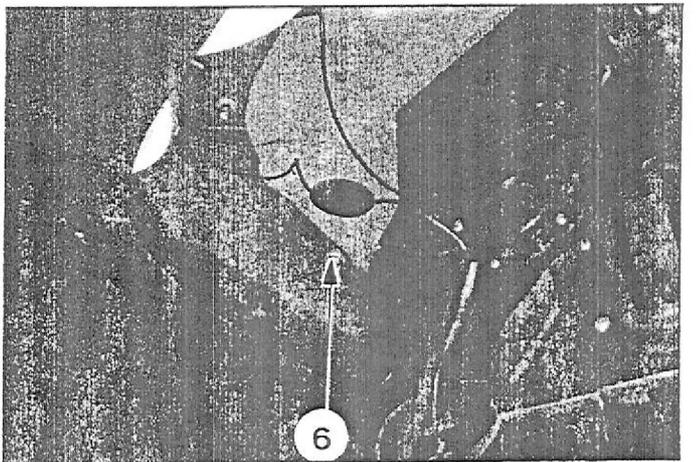
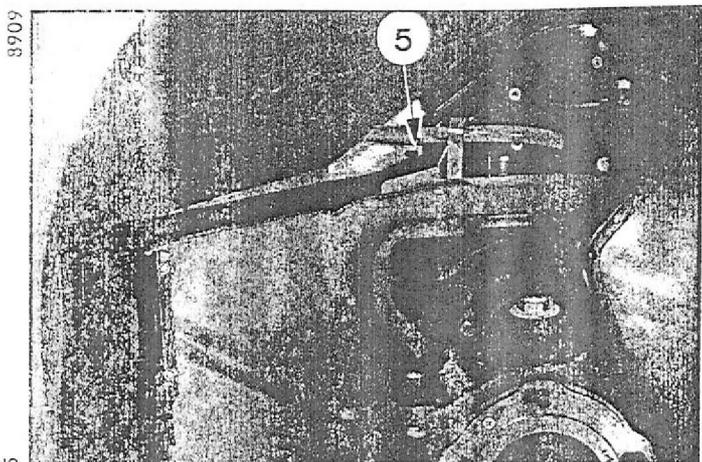
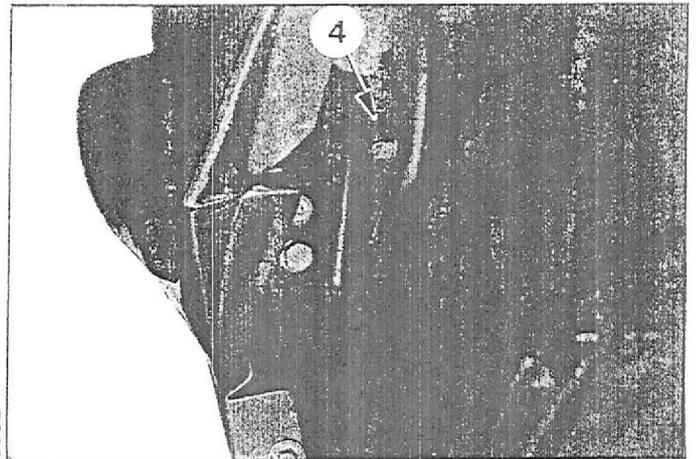
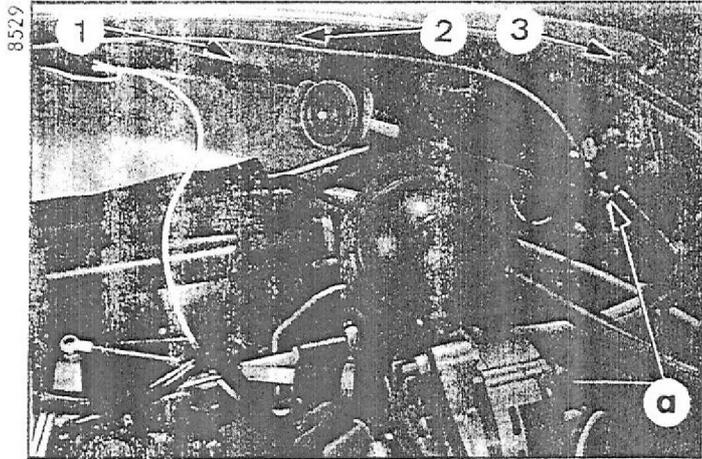
9240



HABILLAGE.

8. Poser la glace de hayon et ses profilés enjoliveurs.
9. Poser les fils électriques. Mettre en place :
 - Côté gauche :
 - le fil de masse (1) de la résistance chauffante,
 - le fil d'alimentation (3) de l'éclaireur de plaque (agrafe de fixation).
 - Côté droit :
 - le fil d'alimentation (2) et le connecter à la résistance chauffante (agrafe de fixation).
10. Poser :
 - les chapes de maintien (7) et (10) des équilibreurs,
 - la gâche (9) (cosse du fil de masse (1) sous l'une des vis).
 Serrer les vis de fixation (rondelle contact).
11. Poser l'éclaireur de plaque de police :
 - Mettre en place l'éclaireur. Serrer les vis de fixation (4) (rondelle contact).
 - Poser le cabochon. Serrer les écrous « plastique » (5)
 - Connecter le fil d'alimentation (6) au fil (3).
12. Poser la plaque de police. Serrer les vis de fixation en « a » (rondelle contact).
13. Poser les garnitures intérieures :
 - Mettre en place les garnitures latérales (11) et (13), la garniture inférieure (8) et la garniture supérieure (12). A l'aide d'une « piquette » percez les trous pour les vis Parker de fixation. Poser les vis (rondelle cuvette).

I - REMPLACEMENT D'UNE AILE AVANT GAUCHE



4. Dégager l'aile en la tirant vers l'avant du véhicule afin de la dégager des deux centrages sur le pied avant.

POSE.

5. Présenter l'aile avant et l'engager dans les deux centrages du pied avant.

S'assurer que les caoutchoucs d'étanchéité sont en place.

6. Poser sans les serrer :

- les vis (3), (4), (5) et (6) (rondelle contact),
- les vis Parker (2) fixant les pontets de maintien de la commande de capot.

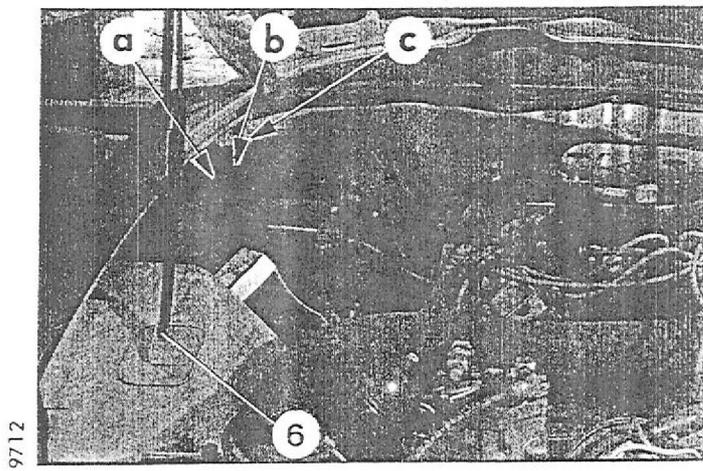
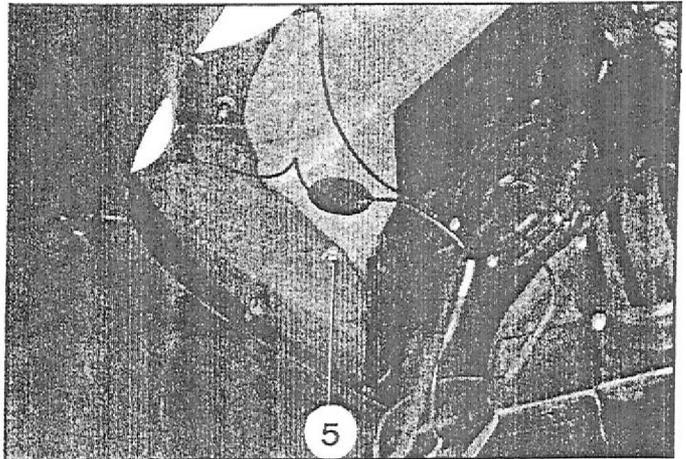
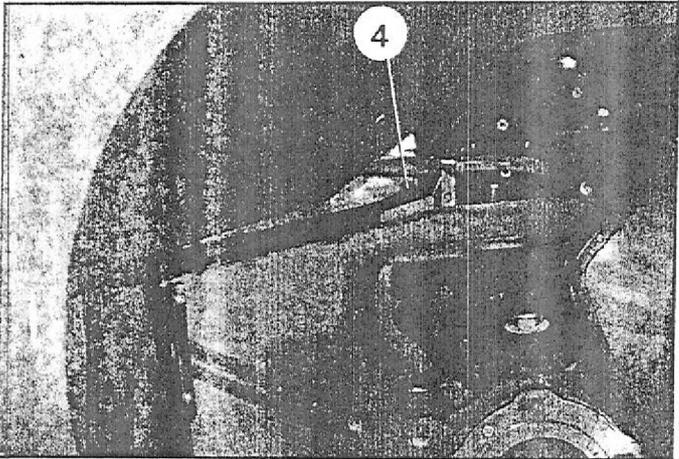
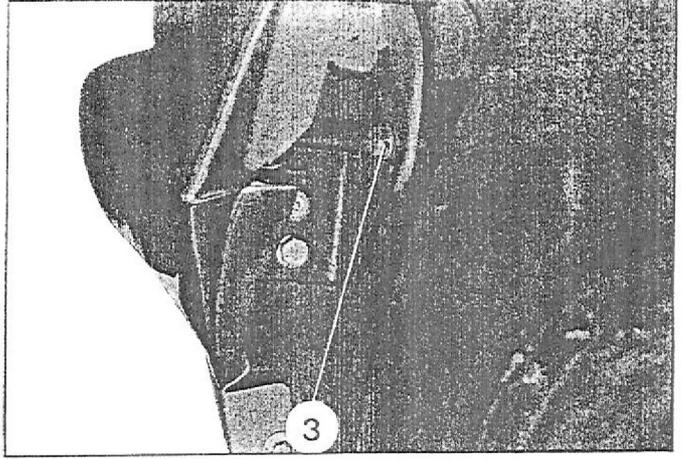
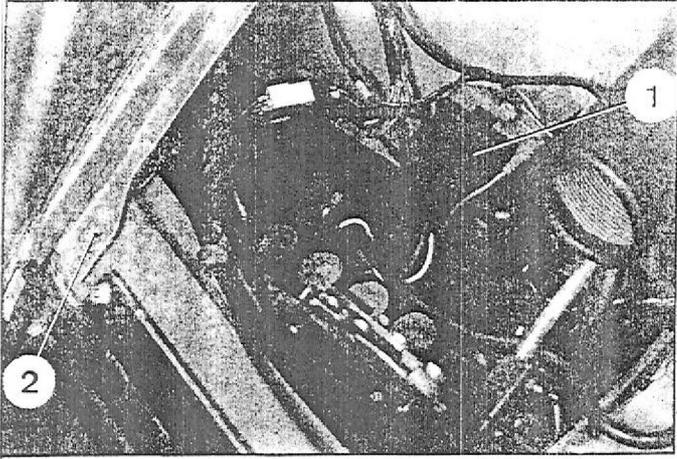
7. Accoupler en « a » la biellette du temporisateur. Fixer le faisceau électrique à l'aide des colliers plastique (1) et le connecter en « c » et « d ». Brancher le tube de lave-glace sur la pompe en « b ».

8. Régler la position de l'aile avant.

9. Connecter les câbles aux bornes de la batterie.

DEPOSE.

1. Déconnecter les câbles des bornes de la batterie.
2. Désaccoupler en « a » la biellette du temporisateur. Dégager le faisceau électrique des colliers (1), et le déconnecter en « c » et « d ». Débrancher le tube de lave-glace, de la pompe en « b ». Écarter les tubes de circuit d'huile.
3. Déposer :
 - les vis (3), (4), (5) et (6),
 - les vis (2) fixant les pontets de maintien de la commande de capot.



II - REMPLACEMENT D'UNE AILE AVANT DROITE

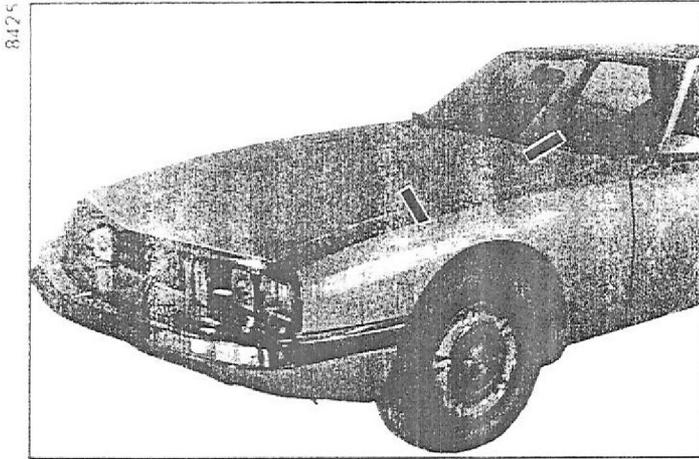
DEPOSE.

1. Déconnecter les câbles des bornes de la batterie.
2. Maintenir le capot ouvert à l'aide d'une cordelette et déposer la vis de fixation (6) de la béquille de capot.
3. Déposer le régulateur (1).
4. Déconnecter en « a » et « b » les faisceaux d'aile, ainsi que le fil d'alimentation de l'antenne de radio.
Dégager le faisceau complet vers l'avant du véhicule.
5. Déconnecter en « c » les fils d'alimentation de l'antenne de radio, la fiche de masse, et le coaxial.
6. Déposer les vis de fixation (2), (3), (4) et (5).
7. Dégager l'aile en la tirant vers l'avant du véhicule, afin de la dégager des deux centrages sur le pied avant.

POSE.

8. Présenter l'aile et l'engager dans les deux centrages du pied avant.
S'assurer que tous les points de contact sont en place.
9. Poser, sans les bloquer, les vis de fixation (2), (3), (4) et (5) (rondelle contact).
10. Connecter en « c » les fils d'alimentation de l'antenne de radio, la fiche de masse et le coaxial.
11. Poser le régulateur (1) (intercaler les fils de masse).
12. Positionner les faisceaux électriques et les connecter en « a » et « b ».
13. Régler la position de l'aile.
14. Connecter les câbles aux bornes de la batterie.

I. REGLAGE DU CAPOT



ALIGNEMENT.

1. Réglage en hauteur.

Desserrer les vis de fixation (1) et (2) de chacune des charnières sur la traverse inférieure de pare-brise. La hauteur du capot, par rapport au bord supérieur de l'aile avant, doit être comprise entre :

- 0,5 mm
- 3

Intercaler, si nécessaire, des cales de réglage entre charnières et traverse pour obtenir cette condition.

2. Réglage longitudinal et transversal :

Desserrer les trois vis de fixation (3) du capot sur les charnières. Déplacer le capot de gauche à droite, ou d'avant en arrière, pour obtenir :

- a) Un jeu de $4,5 \pm 2$ mm, entre traverse inférieure de pare-brise et capot, avec un faux parallélisme maximum de 1 mm sur 500 mm.
- b) Un jeu de $4,5 \pm 2$ mm, entre aile avant et capot, également réparti de chaque côté, avec un faux parallélisme maximum de 1 mm pour 500 mm.

VERROUILLAGE.

3. Réglage de la fermeture de capot :

a) Régler la hauteur des serrures de capot en les desserrant de leurs supports.

S'assurer que les doigts (4) d'accrochage du capot viennent s'engager dans les serrures. Les régler, si nécessaire.

b) Régler la commande d'ouverture de capot :

Capot ouvert, serrures et tirettes au repos sur leurs butées, câbles tendus au maximum sans décollement des serrures, détendre le câble de commande pour obtenir un jeu de 0,5 mm à 1,5 mm, entre la butée (5) et l'arrêt de gaine. Puis détendre le câble de transmission de la serrure gauche à la serrure droite pour obtenir un jeu de 0,1 à 1 mm.

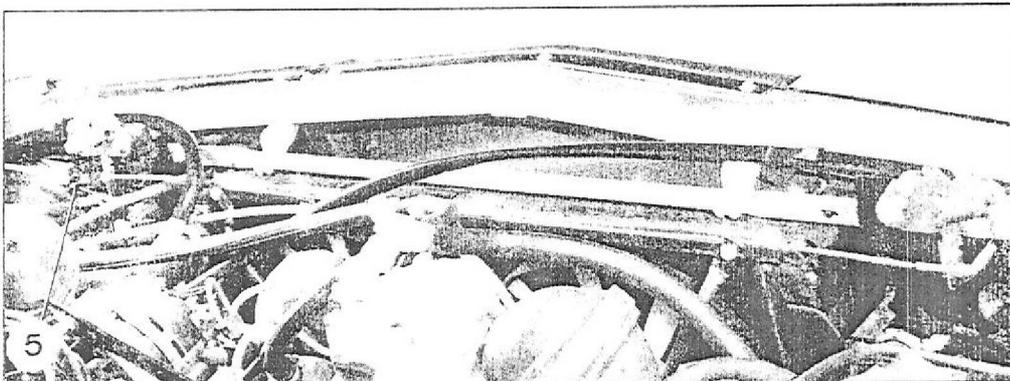
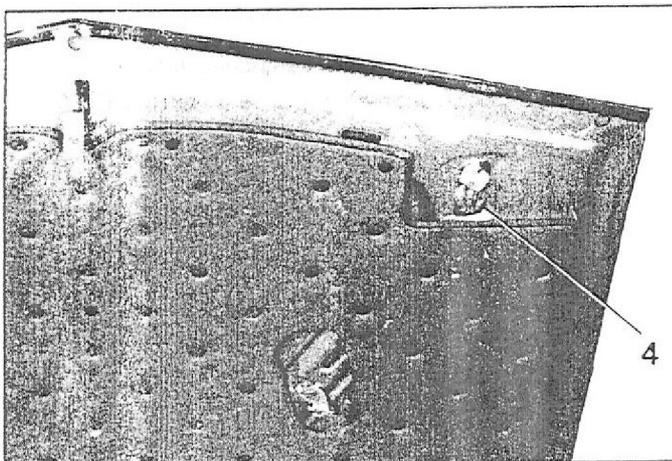
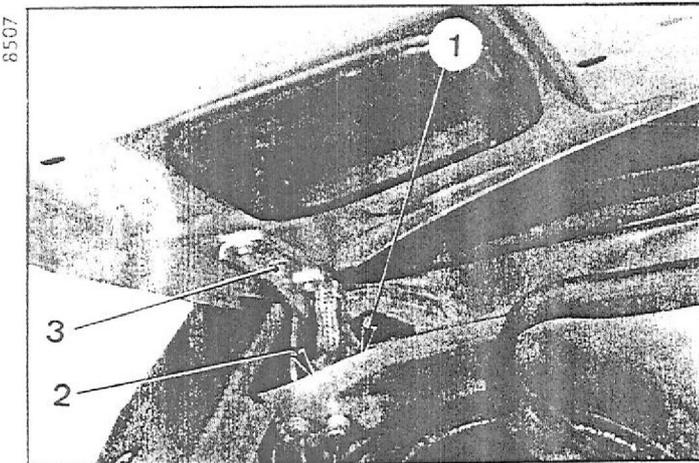
En tombant d'une hauteur de 250 mm, le capot doit être complètement fermé, et les serrures revenues à leur position repos.

4. Réglage de la sécurité de capot :

Desserrer les vis de fixation de la sécurité et régler la garantie de retenue, pour obtenir un jeu de 0,1 à 1 mm entre la sécurité et son logement dans la traverse de plaque de phare.

Le capot posé sur le crochet, la sécurité doit s'enclencher par le seul poids du capot.

5. Bloquer les vis après réglage.



II. DEVERROUILLAGE D'UN CAPOT. (Dans le cas où la commande est désaccouplée)

REMARQUE :

Il est possible de déverrouiller un capot dont la commande n'est plus accouplée :

- Soit parce que les câbles de commande ne sont plus accrochés au pêne.
- Soit par suite de la rupture du câble.

1. Mettre le véhicule en *position haute*, si possible.

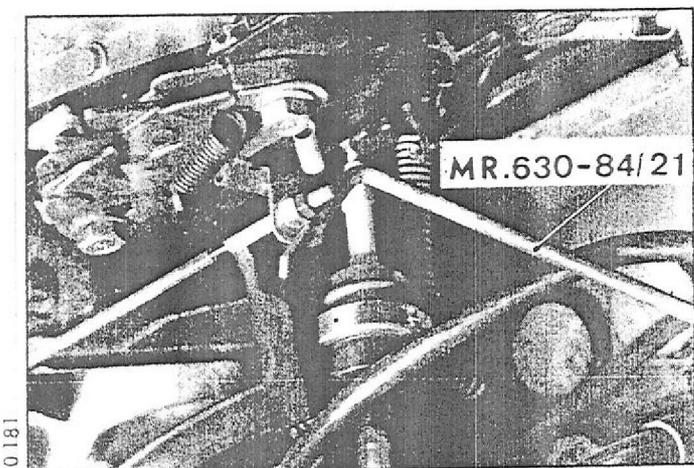
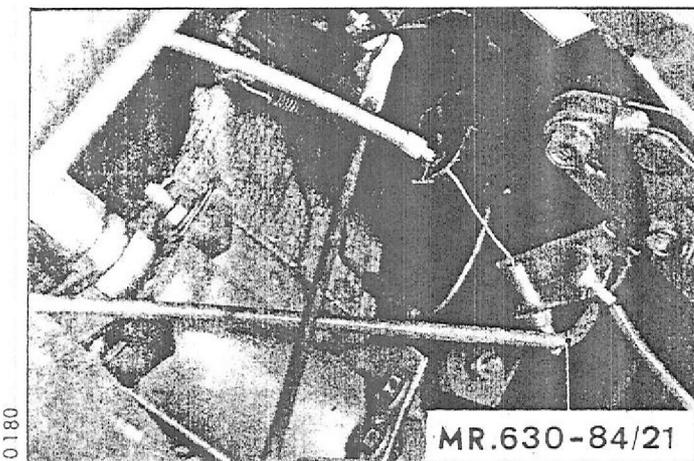
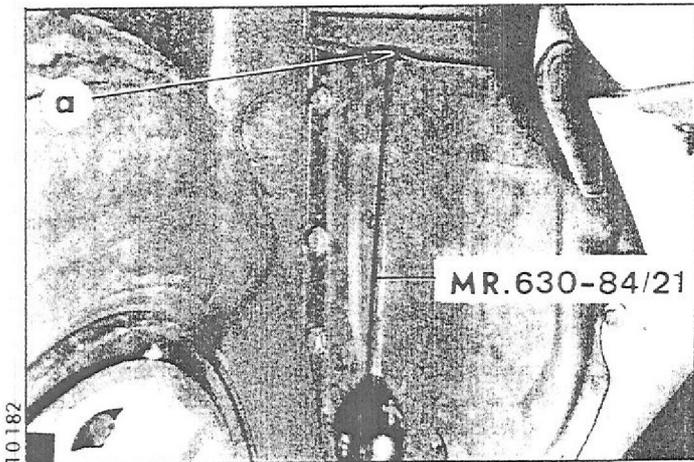
2. Utiliser l'outil MR. 630-84/21.

a) Côté gauche :

Introduire l'outil entre l'aile avant et la tôle de fermeture inférieure du passage de roue. Le pousser jusqu'à ce que le repère rouge « a » affleure la tôle. Ensuite par tâtonnement, accrocher la commande d'ouverture de la serrure et tirer pour obtenir son déverrouillage.

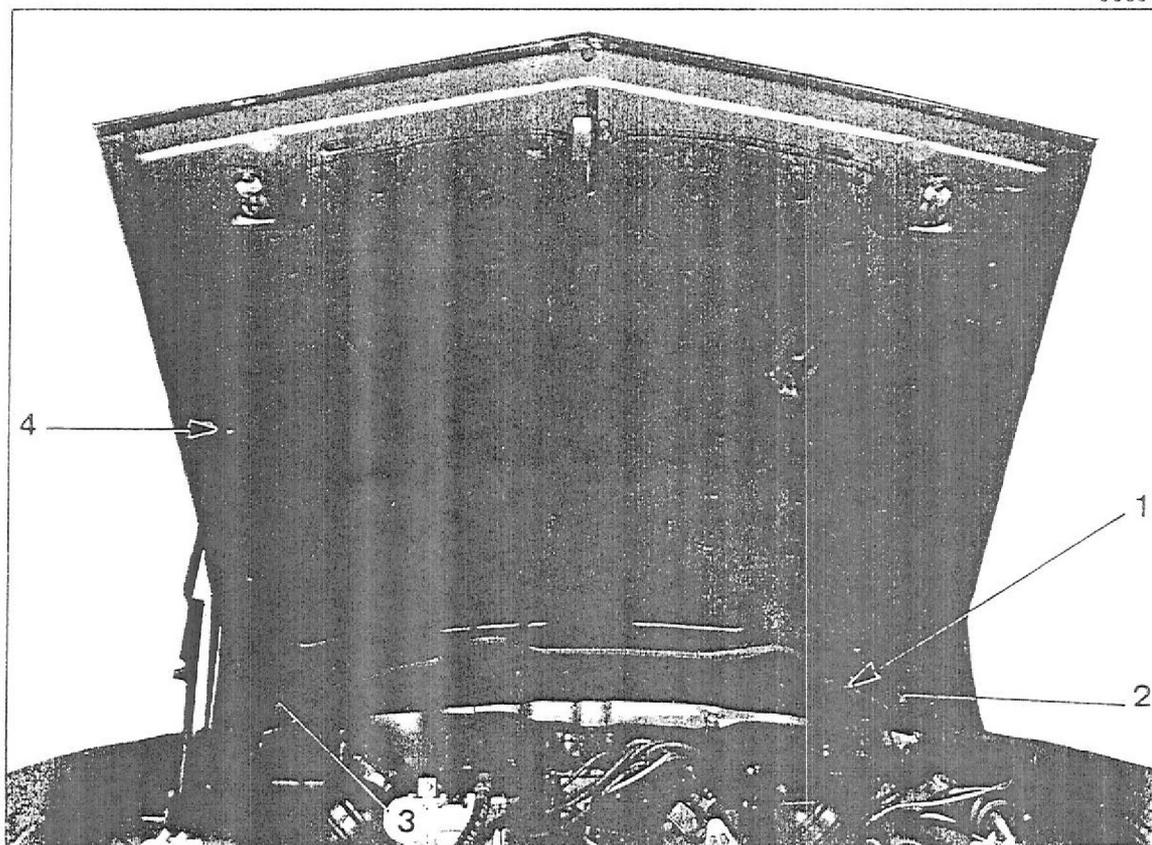
b) Côté droit : (Si le câble de liaison est cassé)

Procéder comme précédemment, mais exercer une poussée pour obtenir le déverrouillage.



REPLACEMENT D'UN CAPOT

8888



Manuel 581-5

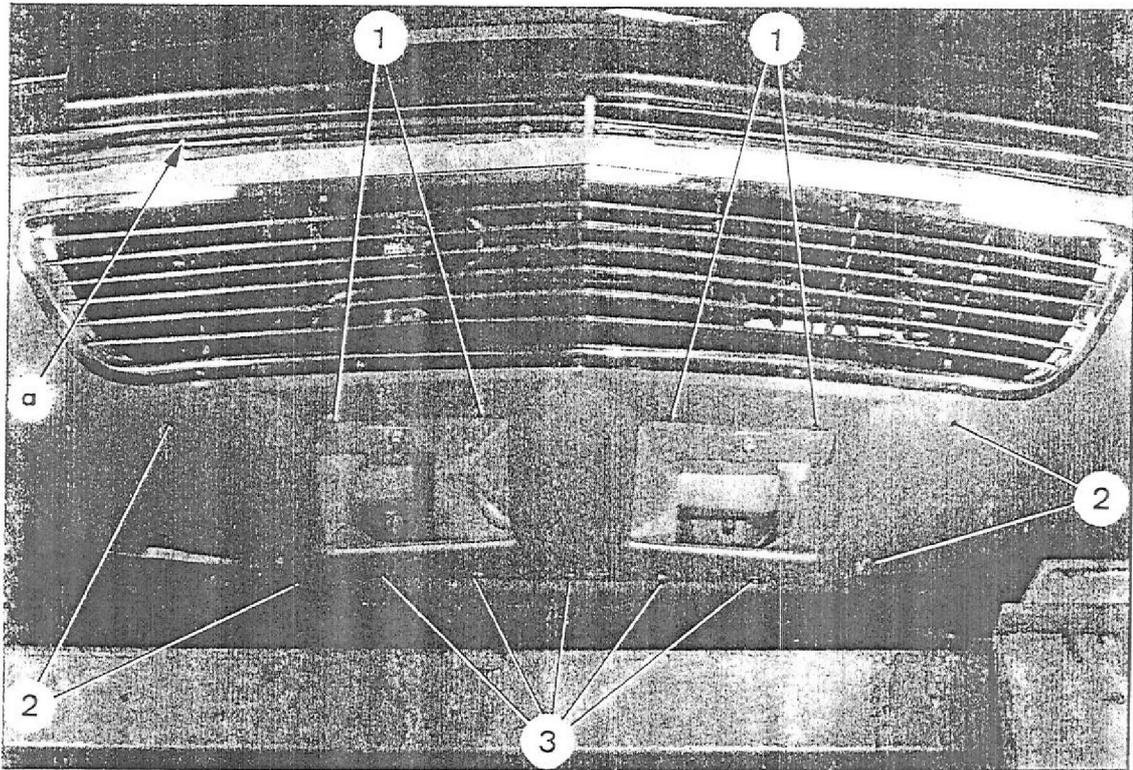
DEPOSE.

1. Déconnecter le fil d'alimentation (1) de l'éclairer sous capot.
2. Désaccoupler le tuyau du lave-glace, de la pompe.
3. Déposer l'axe d'articulation de la béquille (4).
4. Déposer les écrous de fixation des charnières (2) et (3).
5. Dégager le capot.

POSE.

6. Présenter le capot sur ses charnières (2) et (3)
Poser les écrous de fixation (rondelle contact).
7. Poser l'axe d'articulation de béquille (4) (rondelle éventail).
8. Régler le capot.
9. Accoupler le tuyau du lave-glace à la pompe.
10. Connecter le fil d'alimentation (1) de l'éclairer sous capot.

REPLACEMENT D'UNE TOLE D'HABILLAGE INFERIEURE AVANT.



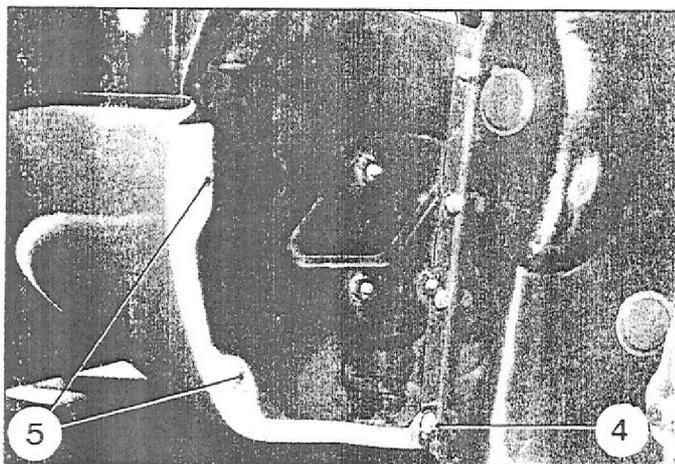
DEPOSE.

1. Placer l'avant du véhicule sur cales.
2. *A l'avant*, déposer :
 - les vis de fixation (1) des conduits de refroidissement,
 - les vis de fixation (2) sur l'unit avant,
 - les cinq vis de fixation (3) sur la traverse intérieure.
3. *De chaque côté*, déposer :
 - la vis de fixation (4) sur la tôle de protection de suspension,
 - les vis de fixation (5) sur le passage de roue.

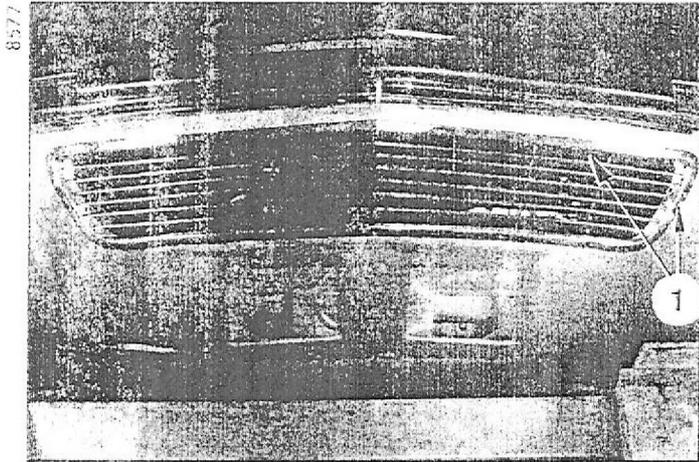
POSE.

4. S'assurer que le profilé de caoutchouc est placé en « a », sur le rebord de la tôle inférieure du pare-chocs (le coller si nécessaire).
5. Présenter la tôle d'habillage : engager la partie supérieure dans la tôle intérieure du pare-chocs.
6. Positionner la tôle d'habillage, et poser (rondelle contact), sans les serrer :
 - les vis de fixation (1) des conduits de refroidissement,
 - les vis de fixation (2) sur l'unit avant,
 - les cinq vis de fixation (3) sur la traverse inférieure.
7. *De chaque côté*, poser (rondelle contact), sans les serrer :
 - les vis (5),
 - la vis (4).
8. Serrer définitivement toutes les vis de fixation.
9. Mettre le véhicule au sol.

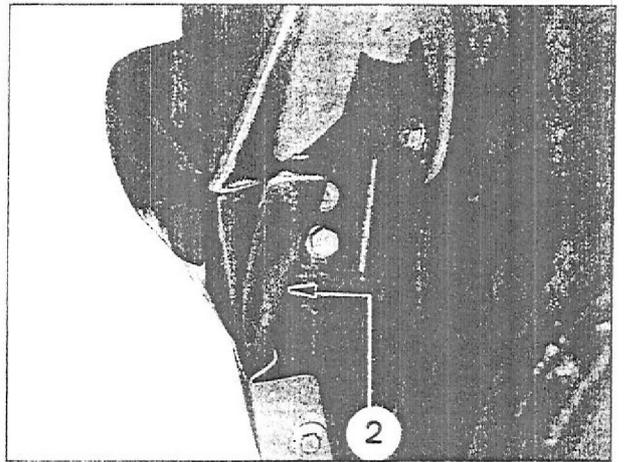
Manuel 581-5



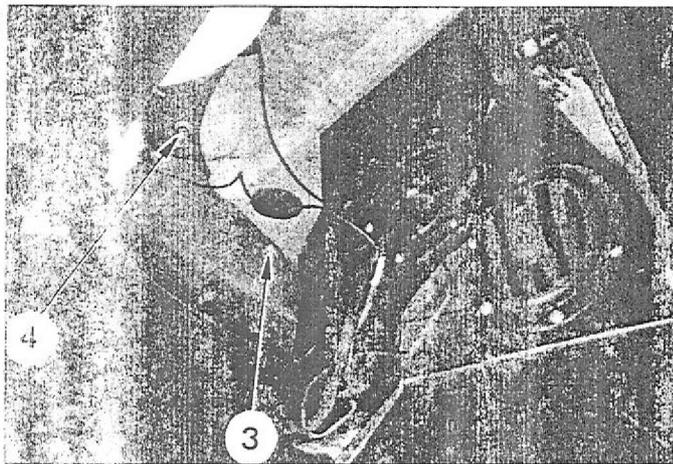
I. REMPLACEMENT D'UN PARE-CHOCS AVANT.



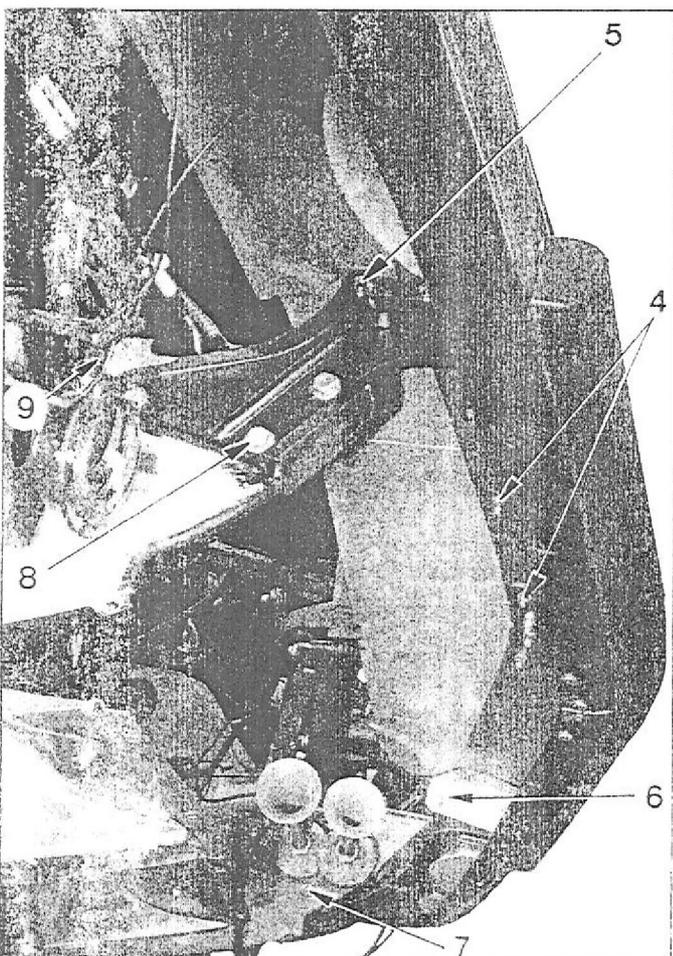
8577



9662



9683



Manuel 581-5

9684

DEPOSE.

1. Déposer les vis de fixation (1) et dégager la grille de calandre

2. Déposer :

- les deux vis (7) fixant le conduit de refroidissement,
- la vis (9) fixant les avertisseurs.

3. Déconnecter les fils d'alimentation des feux de direction.

4. Déposer les supports de pare-chocs :

Déposer :

- les six vis (8),
- les quatre vis (6),
- les quatre écrous (5).

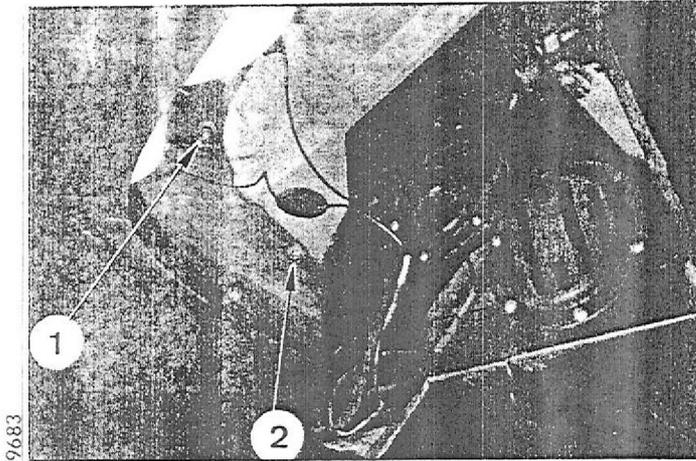
Dégager les supports.

5. Déposer le pare-chocs :

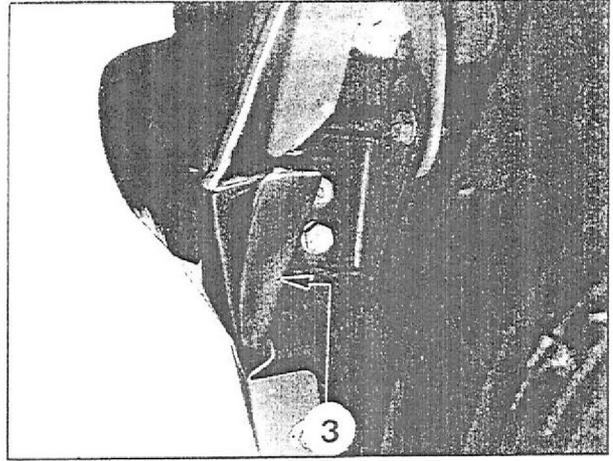
Déposer :

- les deux vis (2),
- les deux vis (3),
- les écrous (4).

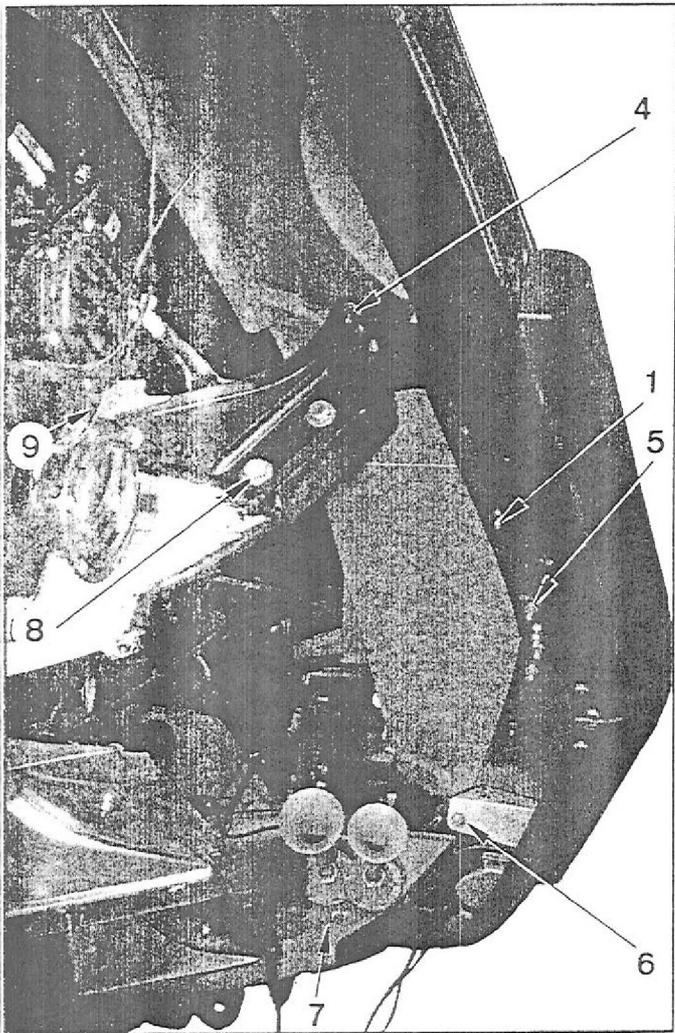
Dégager le pare-chocs.



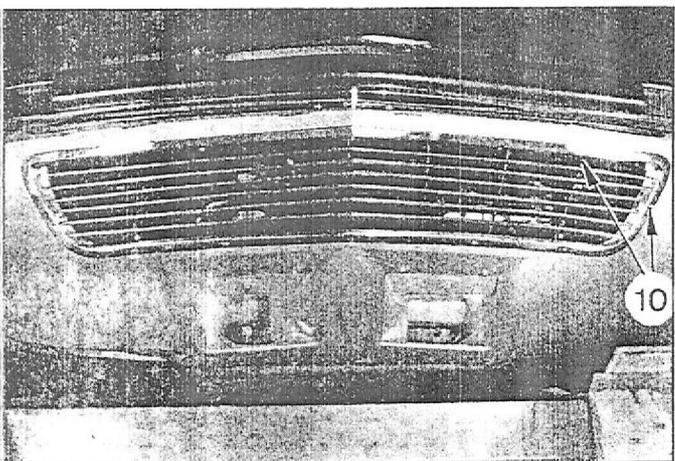
9683



9662



9684



9677

POSE.

6. Poser le pare-chocs :

Présenter le pare-chocs, le maintenir en place par les deux vis (3) et les quatre écrous (5) (rondelle contact).

Poser les écrous (1) (rondelle contact).

7. Poser les supports de pare-chocs :

Poser :

- les quatre écrous (4) (rondelle contact),
- les quatre vis (6) (rondelle contact),
- les six vis (8) (rondelle contact).

8. Connecter les fils d'alimentation des feux de direction.

9. Poser :

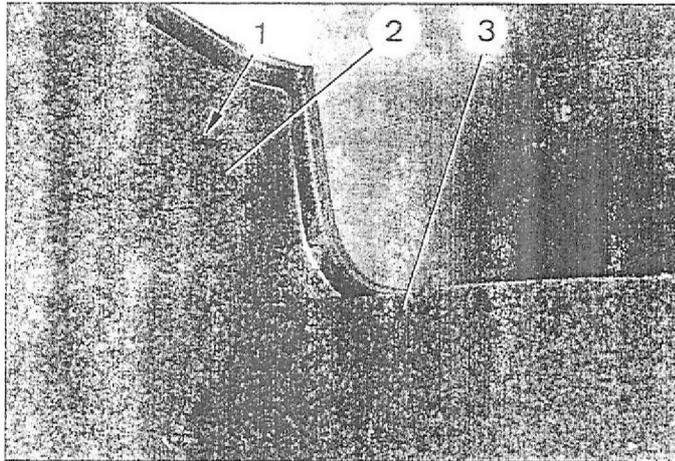
- les deux vis (7) (rondelle contact) fixant le conduit de refroidissement du radiateur d'huile,
- la vis (9) (rondelle contact) fixant les avertisseurs.

10. Poser la grille de calandre.

Serrer les vis de fixation (10).

II - REMPLACEMENT D'UN PARE-CHOC ARRIERE

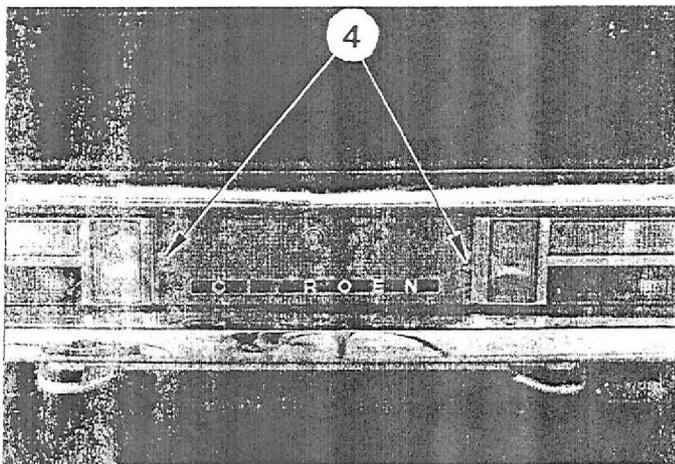
9544



DEPOSE

1. Déposer les garnitures intérieures du coffre arrière :
 - Déposer les seize vis Parker (1) fixant les garnitures latérales (2).
 - Décoller la garniture (3) de jupe arrière de coffre.
 - Décoller les feuilles vinyl d'étanchéité des ajours « a ».

8798



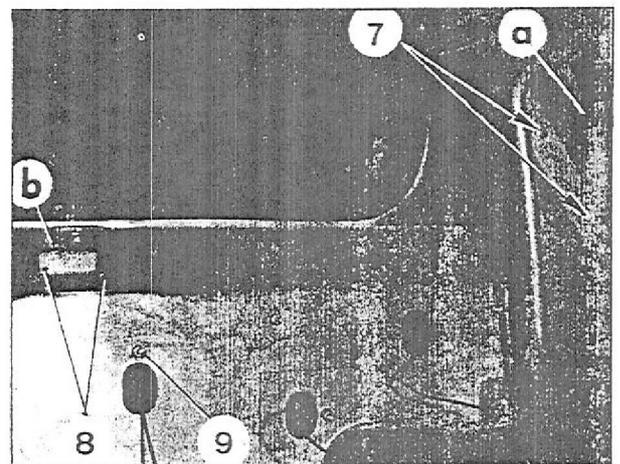
2. Déposer les blocs de signalisation arrière :

Déposer :

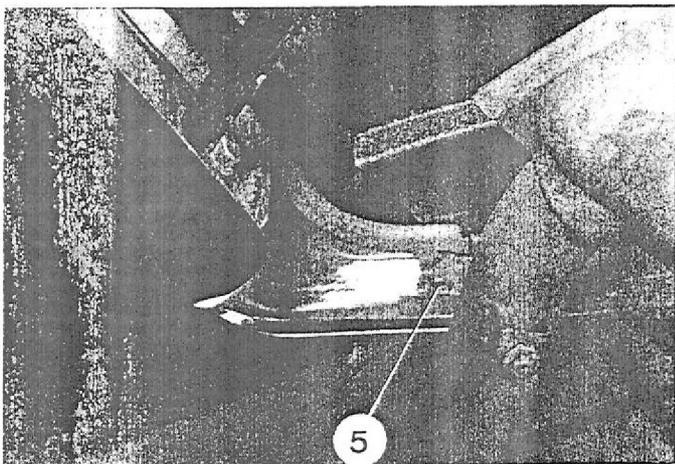
 - les deux vis Parker (4) et dégager le boîtier de liaison,
 - les huit écrous (9).

Déconnecter les fils d'alimentation.
Dégager les blocs de signalisation.

9545



Manuel 581.5



3. Déposer la partie inférieure du pare-chocs arrière :

Déposer :

 - les quatre vis (6),
 - les deux vis (5).

Dégager la partie inférieure du pare-chocs.

8802

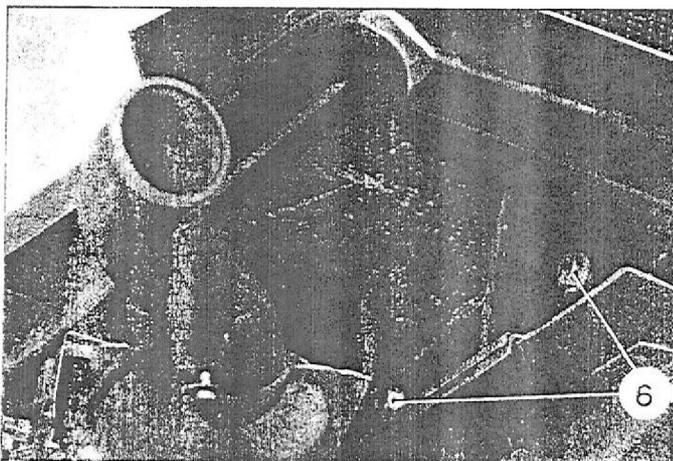
4. Déposer la partie supérieure du pare-chocs arrière :

Déposer :

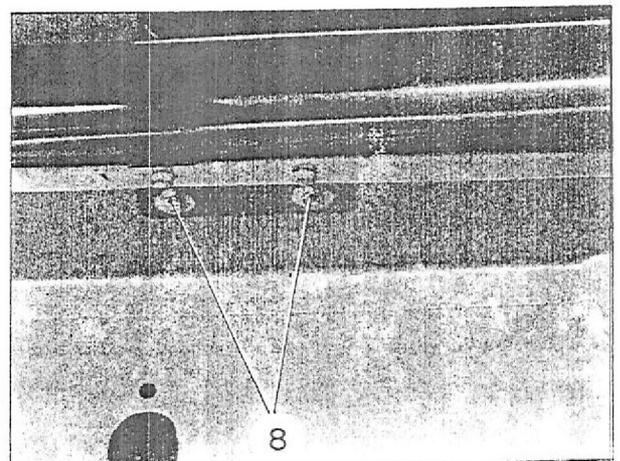
 - les quatre vis (7) (par les ajours « a »),
 - les quatre vis (8) (par les ajours « b »).

Dégager la partie supérieure du pare-chocs.

8803



8806



POSE.

5. Poser la partie supérieure du pare-chocs arrière :

Poser :

- les quatre vis (2) (rondelle contact) (par les ajours «b»),
- les quatre vis (1) (par les ajours «a»)

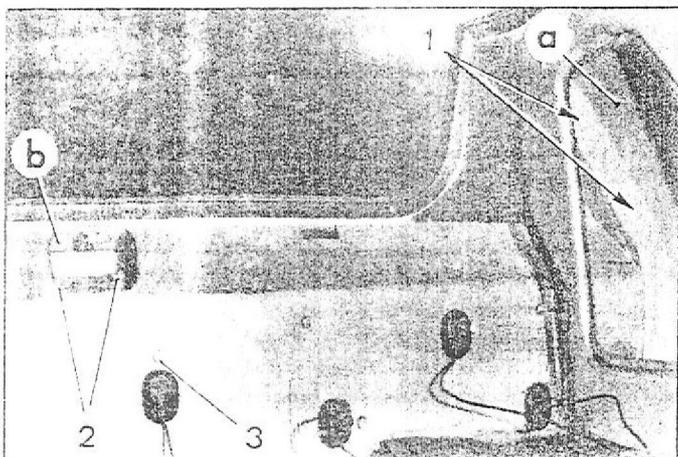
NOTA : Ne pas oublier de poser le joint de finition latérale sur le panneau de côté.

6. Poser la partie inférieure du pare-chocs arrière :

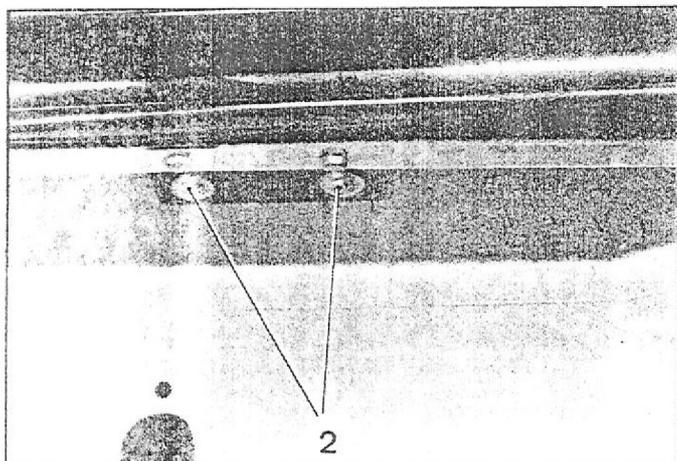
Poser :

- les quatre vis (6) (rondelle contact),
- les deux vis (4) (rondelle contact).

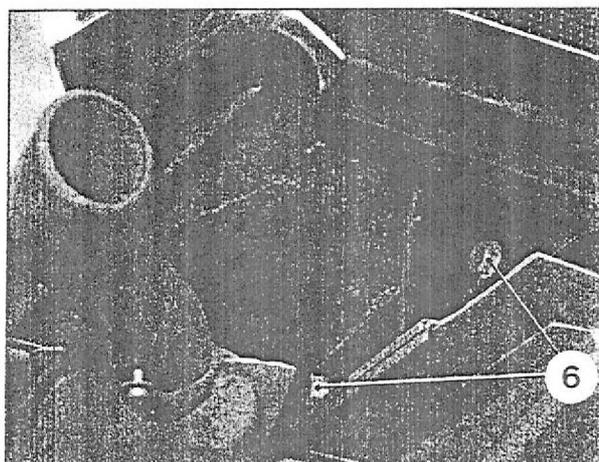
9545



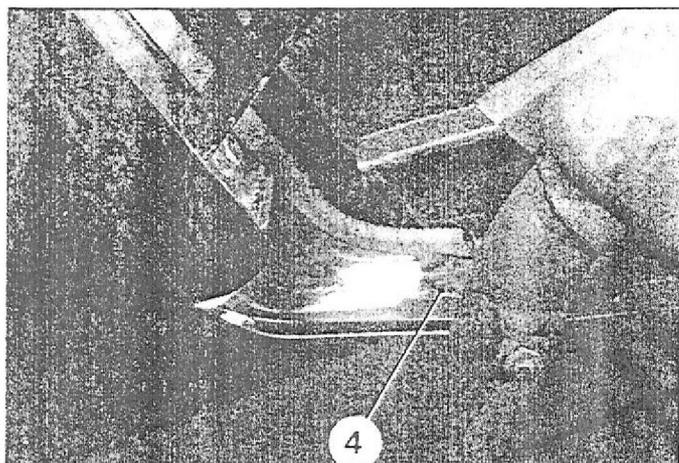
8806



8803



8802



7. Poser les blocs de signalisation arrière :

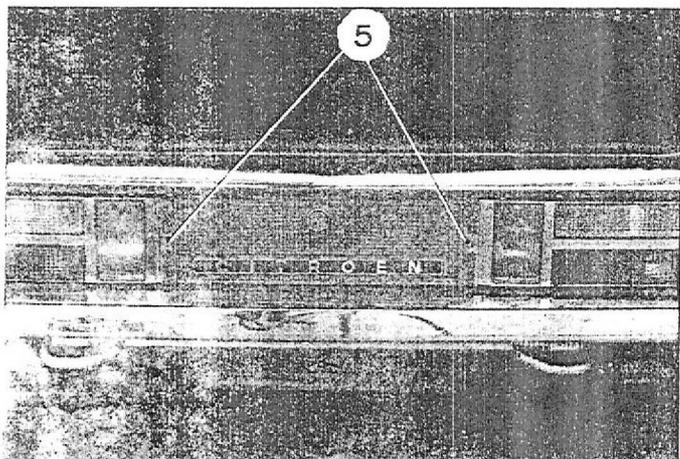
Poser :

- les huit écrous (3) (rondelle crantée),
- les deux vis Parker (5) fixant le boîtier de liaison.

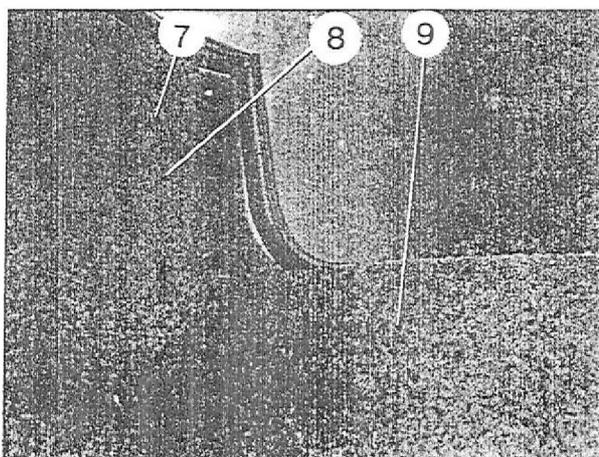
Connecter les fils d'alimentation des blocs de signalisation arrière.

8. Poser les garnitures intérieures du coffre arrière :

- Coller les feuilles vinyl d'étanchéité sur les ajours «a»
- Poser les garnitures latérales (8) à l'aide des seize vis Parker (7).
- Coller la garniture (9) de jupe arrière du coffre.

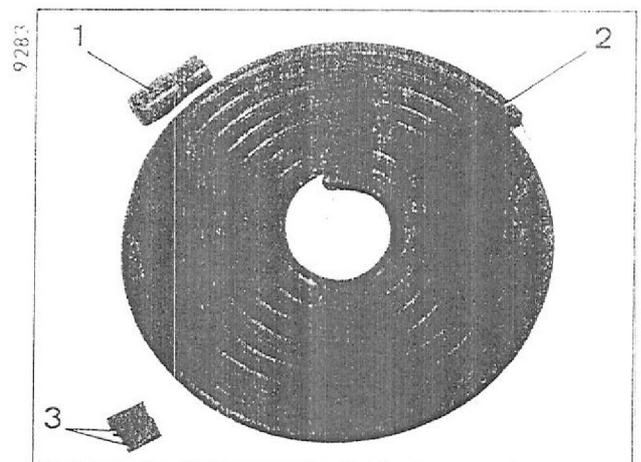
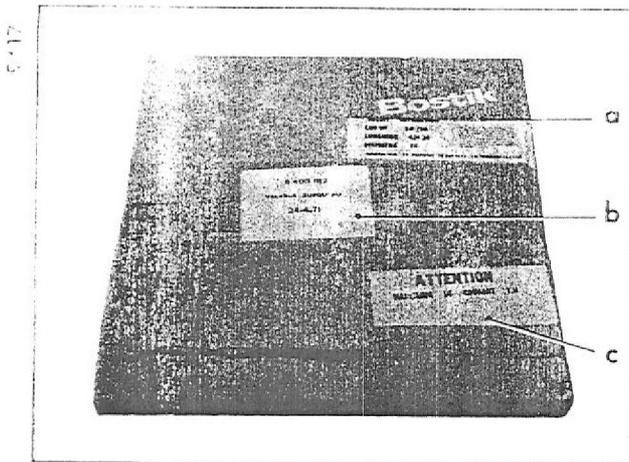


9544



REPLACEMENT D'UNE GLACE DE PARE-BRISE

PRODUIT EMPLOYE



Le produit employé pour le collage d'une glace de pare-brise est un boudin de néoprène extrudé, contenant un agent vulcanisant et une résistance électrique incorporée.

La vulcanisation est obtenue par passage d'un courant (alternatif ou continu) de 6 volts par mètre de cordon.

Ce produit fabriqué par la Société BOSTIK est désigné sous l'appellation de « SOLBIT » : sa conservation est de six mois à température ambiante.

Ce produit est vendu par le Service des Pièces de Rechange qui le livre sous emballage carton.

Les trois étiquettes collées sur l'emballage indiquent respectivement :

Etiquette « a » : les propriétés physiques du produit (longueur, diamètre, date de fabrication, etc)

*Etiquette « b » : le N° Pièces de Rechange et la date limite d'utilisation qui en aucun cas ne devra être dépassée

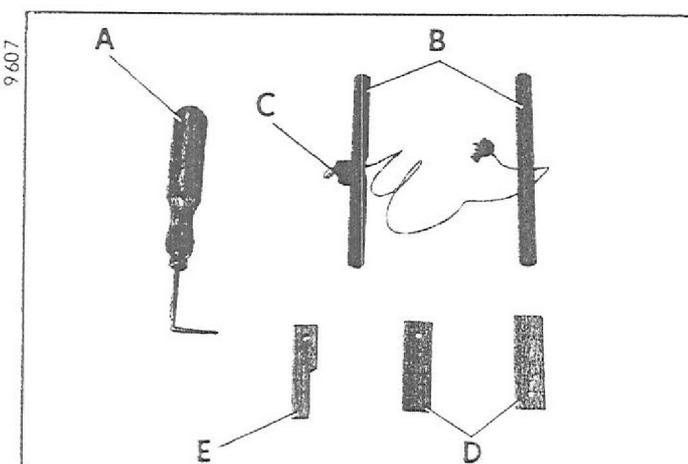
Etiquette « c » le temps de vulcanisation à appliquer lors de la pose du pare-brise.

On trouve à l'intérieur de cet emballage :

- Un cordon « SOLBIT » (2) - Un flacon (1) de liquide primaire - Deux cales en caoutchouc (3) - Un brin de corde à piano d'une longueur de 0,60 mètre environ - Une notice d'utilisation.

*NOTA : Le Service des Pièces de Rechange vend ce produit sous le numéro 5.403.182 P.

MATERIEL EMPLOYE



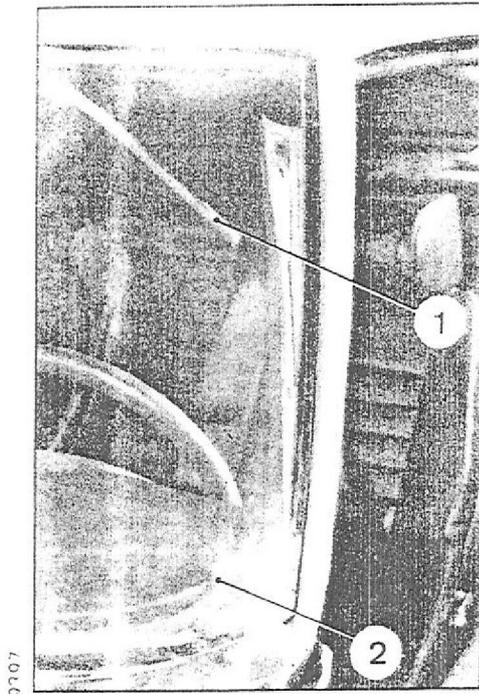
Les opérations de dépose et pose d'un pare-brise nécessitent l'emploi d'un outillage spécial.

a) Le petit outillage qui peut être aisément confectionné par l'utilisateur. Il se compose :

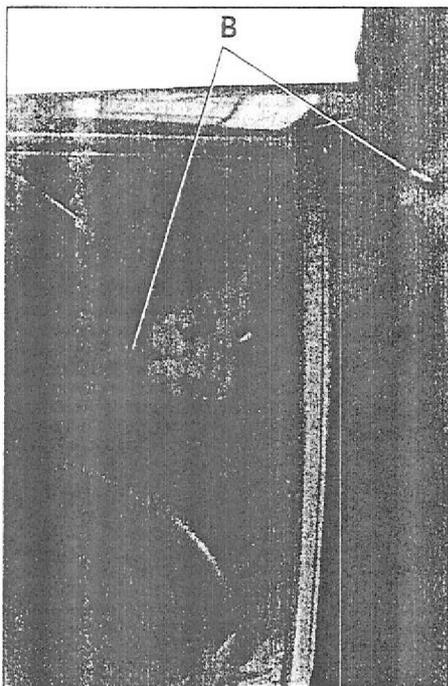
- d'un petit tournevis coudé A. .
- de deux poignées B munies de deux serre-câbles C, pour maintenir la corde à piano.
- d'un jeu D de cales d'épaisseur 4 à 8 mm.
- d'un calibre E permettant de contrôler l'enfoncement du pare-brise sur la traverse supérieure de baie.

b) Dans les ateliers ne disposant pas d'une installation électrique sous une tension de 24 volts, il est recommandé de prévoir l'achat d'un transformateur 220 - 110/24 d'une puissance équivalente à 250 ou 300 VA environ.

(Par exemple : transformateur DERI Type : SPS 250 ou SM 250).



9307



9398

DEPOSE.

1. A l'aide de papier adhésif, protéger la baie de pare-brise, les ailes avant et la planche de bord dans sa partie la plus proche du pare-brise.
2. Déposer le capot.
3. Déposer les essuie-glace.
4. Déposer les enjoliveurs de pare-brise.
5. Déposer :
 - le profilé caoutchouc inférieur (2),
 - le profilé plastique (1) de finition du pavillon.
6. Protéger les garnitures intérieures de pied avant à l'aide d'un profilé en tôle en forme de « V » dont l'une des ailes sera engagée entre le pare-brise et la garniture.

REMARQUE : Cette protection est nécessaire afin de ne pas marquer la garniture (trace de brûlage), lors de la dépose du pare-brise à l'aide de la corde à piano.

7. A l'aide d'une lame coupante retirer l'excédent de produit « SOLBIT » se trouvant entre les bords du pare-brise et la feuillure.
8. Déposer la glace de pare-brise :
 - a) A l'aide du tournevis coudé, pratiquer une petite ouverture dans le cordon « SOLBIT » pour permettre l'introduction d'une corde à piano ($\phi = 0,6 \text{ mm}$ - longueur 500 mm) entre la glace et la feuillure.
Fixer, à chaque extrémité de cette corde à piano, les poignées B à l'aide des serre-câbles.
Par un mouvement de va-et-vient, scier le cordon « SOLBIT » sur toute la périphérie de la glace.
 - NOTA : Prévoir de quatre à six brins de corde à piano ($\phi = 0,6 \text{ mm}$ - longueur 500 mm) pour la dépose d'une glace.
 - b) Déposer la glace de pare-brise.
L'emploi de ventouses facilite cette opération.

9. Déposer le rétroviseur intérieur.

PREPARATION.

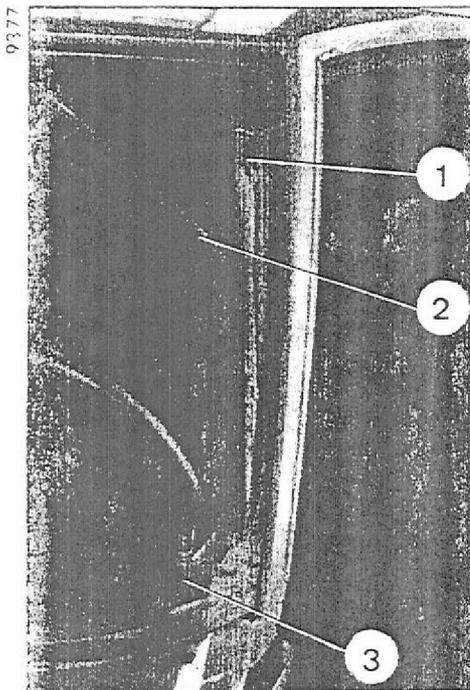
10. A l'aide d'un couteau, nettoyer les restes du cordon « SOLBIT » adhérent à la glace et à la feuillure (Poncer la feuillure si nécessaire, il est toutefois inutile de la mettre à nu).
11. Poser :
 - le profilé caoutchouc (2) sur le bord intérieur de la traverse inférieure,
 - le profilé plastique (1) de finition du pavillon (attention au sens de montage).

12. Présenter la glace de pare-brise dans sa feuillure.

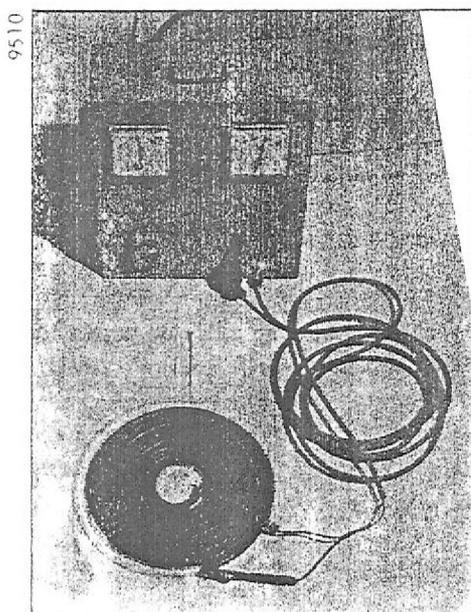
- a) A l'aide de feu de cales en caoutchouc, réaliser un jeu de 5 mm entre la glace et la traverse inférieure de baie.
- b) Glisser la glace entre les montants de baie (5 à 8 mm de chaque côté).
- c) Repérer la position de la glace à l'aide d'un ruban adhésif collé sur la glace et la traverse inférieure de baie.
- d) Contrôler la portée correcte du pare-brise sur le caoutchouc (2) de la traverse inférieure de baie. (Si nécessaire, reprendre à la chasse les coins inférieurs de la traverse pour parfaire cette portée).
- e) Couper le ruban et déposer le pare-brise.

NOTA : Cette opération est à répéter autant de fois qu'il est nécessaire. La tenue du pare-brise après collage dépend du soin apporté à l'exécution de cette opération.

POSE.

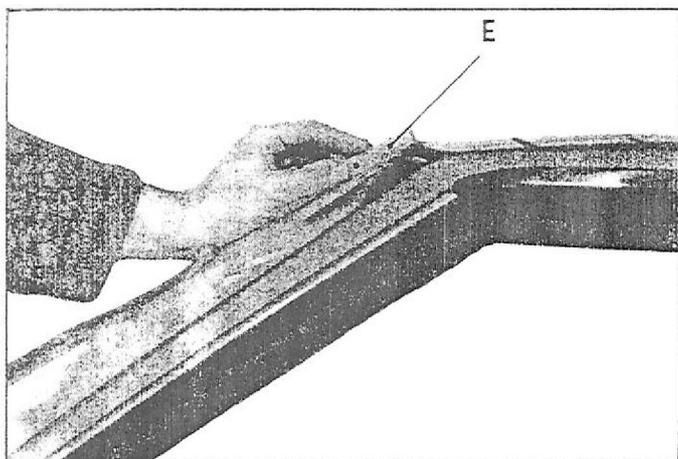


13. Nettoyer soigneusement à l'alcool la feuillure et le pourtour de la glace (zone de collage).
14. A l'aide d'un pinceau, enduire de liquide primaire :
 - la feuillure de pare-brise,
 - la face intérieure du pare-brise, sur tout son pourtour, sur une largeur de 20 mm (porter cette largeur à 40 mm pour la partie inférieure).
 NOTA : Eviter tout contact (doigts, chiffons, etc) avec le liquide primaire déposé sur le pare-brise et la feuillure.
15. Préchauffer le cordon « SOLBIT » :
 - Connecter les extrémités de la résistance à une source de courant de 24 volts.
 - Laisser sous tension deux à trois minutes.
 - Déconnecter la résistance lorsque le cordon « SOLBIT » est devenu mou et légèrement poisseux.

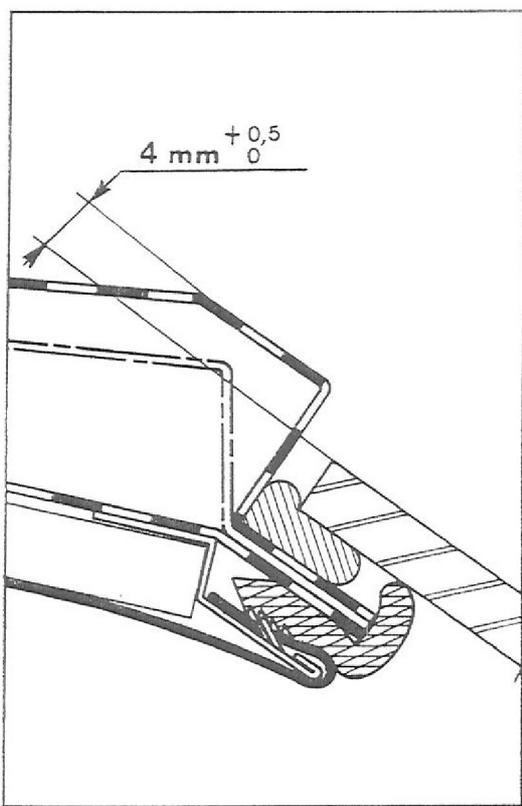


16. Mettre en place le cordon « SOLBIT » dans la feuillure de pare-brise, en croisant ses extrémités à la partie inférieure, dans l'axe de caisse et vers l'extérieur.

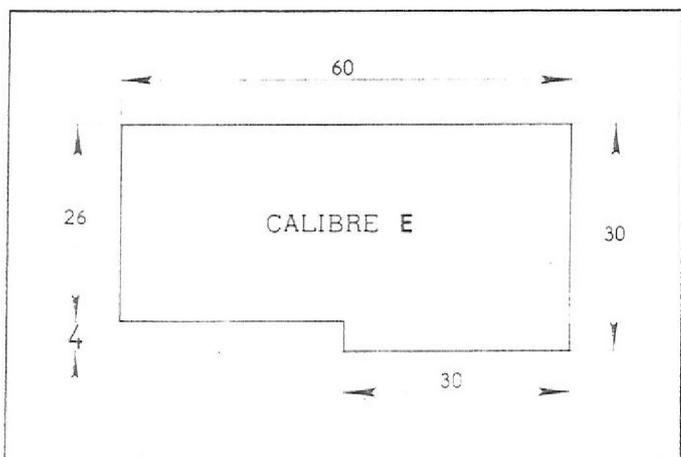
Ecraser la jonction de façon à éviter une trop grande surépaisseur du cordon.
17. Poser la glace de pare-brise sur le cordon. La glace doit reposer sur les cales caoutchouc et être centrée dans sa feuillure suivant les repères réalisés au § 12 alinéa c)
18. Connecter les extrémités du cordon « SOLBIT » à la source de courant (24 volts).



9399



S. 98-1



S. 98-2

19. Appuyer sur le pourtour de la glace pour lui faire prendre sa place définitive et permettre au cordon de fluier entre la glace et la feuillure.

L'empreinte de collage qui apparaît sur la glace (une de l'extérieur) doit avoir une largeur minimum de 5 mm. Elle doit présenter un aspect noir et brillant sur toute sa surface.

Des zones blanches indiquent un manque d'adhérence : elles sont la preuve d'une absence de liquide primaire, ou d'un défaut de nettoyage.

20. Contrôler l'enfoncement de la glace dans la feuillure supérieure à l'aide du calibre E.

IMPORTANT : Un enfoncement de $4 \begin{smallmatrix} +0,5 \\ 0 \end{smallmatrix}$ mm est nécessaire pour la mise en place correcte de l'enjoliveur supérieur, ce qui conditionne sa tenue à grande vitesse.

21. Dégager les cales en caoutchouc soutenant la glace.
22. **Faire chauffer le cordon pendant une heure.**
Ce temps est indispensable pour obtenir une parfaite vulcanisation du cordon « SOLBIT ».
23. Déconnecter les extrémités du cordon.
Après refroidissement, raser les extrémités du cordon au droit de la glace.
24. Nettoyer à l'alcool les traces de liquide primaire visibles sur la glace.
Si la carrosserie a été tachée par le cordon « SOLBIT », frotter les taches à l'aide de l'excédent de cordon. Essuyer ensuite avec un chiffon doux imprégné d'essence.
25. Poser les garnitures intérieures des pieds avant.
26. Poser les enjoliveurs de pare-brise.
27. Poser et régler les essuie-glace.
28. Poser le rétroviseur intérieur.
29. Poser et régler le capot.
30. Déposer les protections.

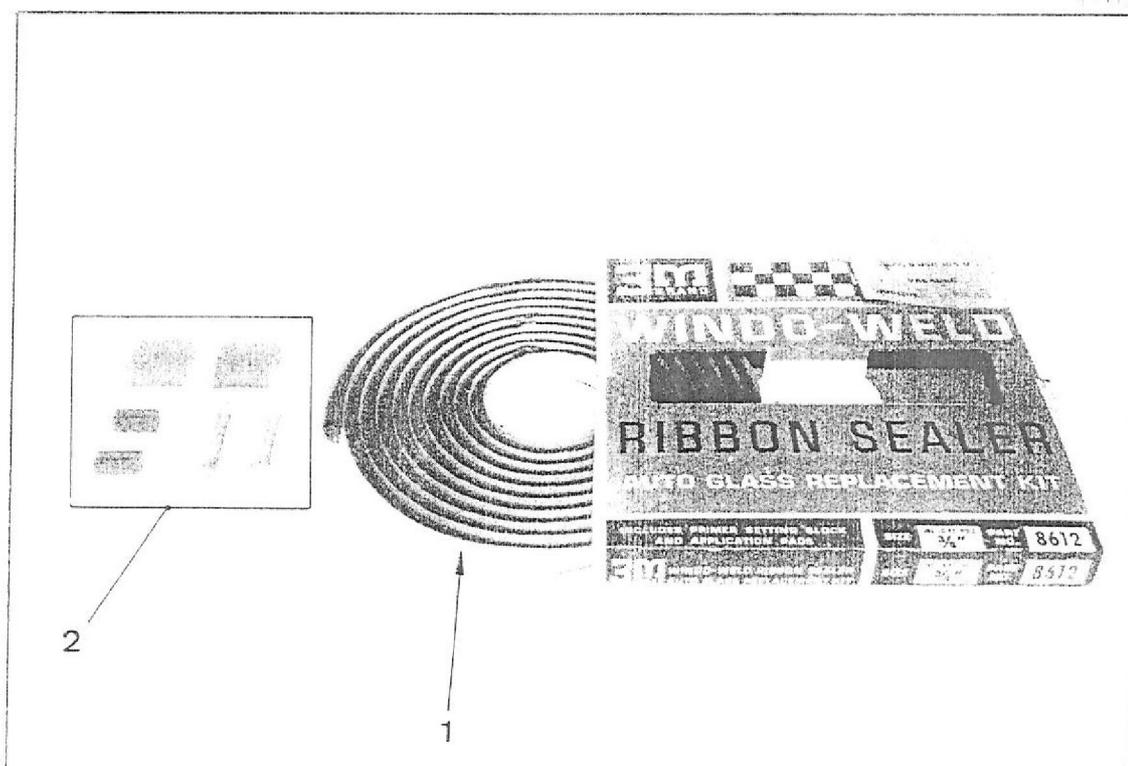
IMPORTANT :

Après la pose d'une glace de pare-brise, il est impératif de laisser le véhicule immobile pendant six heures.

Ne pas exécuter des travaux nécessitant un levage du véhicule.

REPLACEMENT DES ENJOLIVEURS DE PARE-BRISE

PRODUIT UTILISÉ POUR LE COLLAGE DES ENJOLIVEURS



Le produit employé pour le collage des enjoliveurs de pare-brise est un mastic extrudé à base de caoutchouc synthétique doté d'un pouvoir collant élevé.

Ce produit est fabriqué par la Société MINNESOTA.

Le Service des Pièces de Rechange vend ce produit sous le N° ZC.9.855.105 U et le livre sous emballage carton sur lequel se trouvent une étiquette indiquant la date limite d'utilisation du produit et le numéro de Pièces de Rechange.

Cet emballage contient :

- un cordon butyl (1) d'une longueur de 2,50 mètres environ.
- un sachet plastique (2) renfermant deux tubes contenant du liquide primaire et deux éponges.
- une notice d'utilisation.

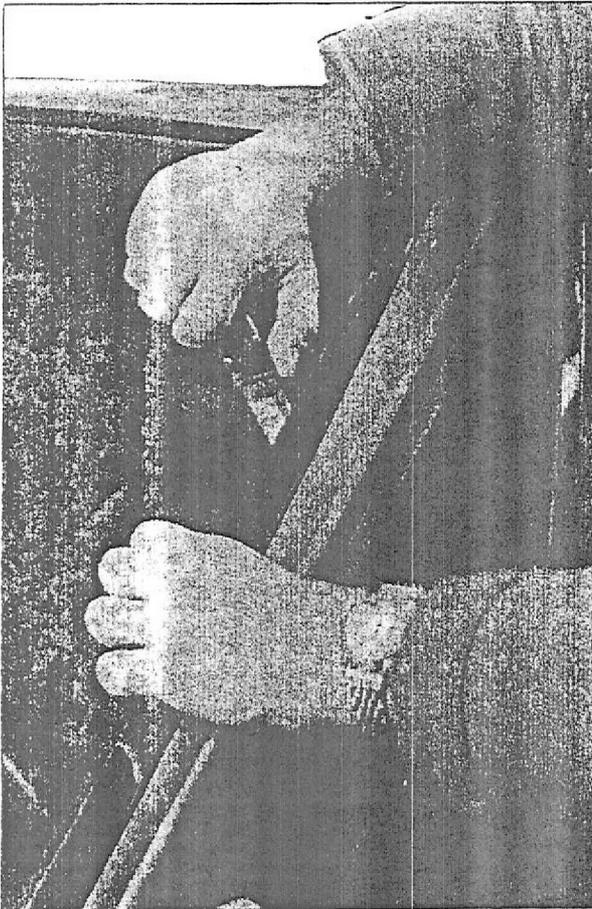
REMARQUES : Le produit doit être stocké à température ambiante (15 à 30° C).

Le Service des Pièces de Rechange peut fournir séparément, sous le N° ZC.9.855.106. U, le sachet plastique renfermant le liquide primaire et les éponges. En effet la date limite d'utilisation s'applique principalement au liquide primaire, le cordon butyl pouvant être utilisé dans les quinze jours, à trois semaines, au-delà de cette date.

DEPOSE.

1. Protéger la baie de pare brise à l'aide de papier adhésif.
2. Déposer :
 - le capot moteur,
 - les essuie glace.
3. Déposer les enjoliveurs inférieurs et le couvre-joint central :
 Contrepercer les rivets « POP » (Ø 3,5 mm) fixant ces pièces sur la traverse inférieure de baie de pare-brise.

9602



4. Déposer les enjoliveurs latéraux et supérieurs :
 Découper, à l'aide d'une lame souple en acier, le cordon butyl fixant ces enjoliveurs sur le pare-brise, tout en exerçant une légère traction pour les dégager.

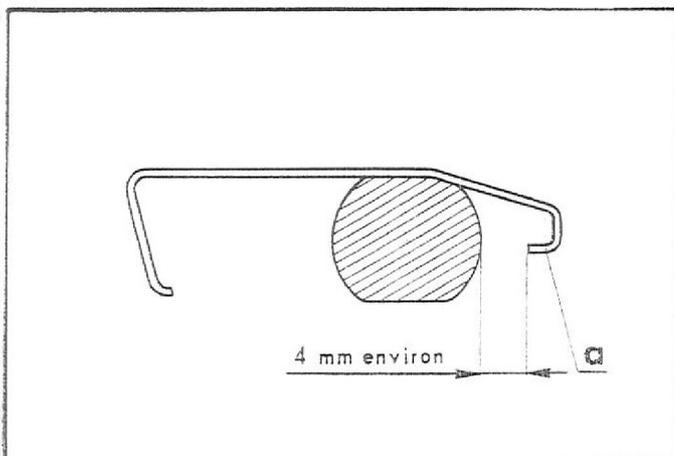
PREPARATION.

5. Retirer le butyl adhérent sur les enjoliveurs et le pare-brise.
6. Nettoyer soigneusement à l'alcool les enjoliveurs et le pare-brise dans la zone de collage.
7. A l'aide des éponges contenues dans le sachet plastique, enduire de liquide primaire le pare-brise et les enjoliveurs dans leurs zones de collage.
8. Poser le cordon butyl sur les enjoliveurs suivant le croquis ci-dessous sans retirer le papier de protection.

ATTENTION :

- Le contact des doigts avec le produit lui retire toutes ses propriétés adhésives.

S.96-4



POSE.

9. Poser :
 - l'enjoliveur supérieur,
 - les enjoliveurs latéraux.

Pour ce faire, retirer le papier de protection et plaquer fortement les enjoliveurs sur le pare-brise.

ATTENTION :

- L'enjoliveur supérieur doit être centré sur la baie de pare-brise.
- Les enjoliveurs latéraux comportent, à leur partie supérieure, un becquet venant s'accrocher à l'arrière du talon de l'enjoliveur supérieur.

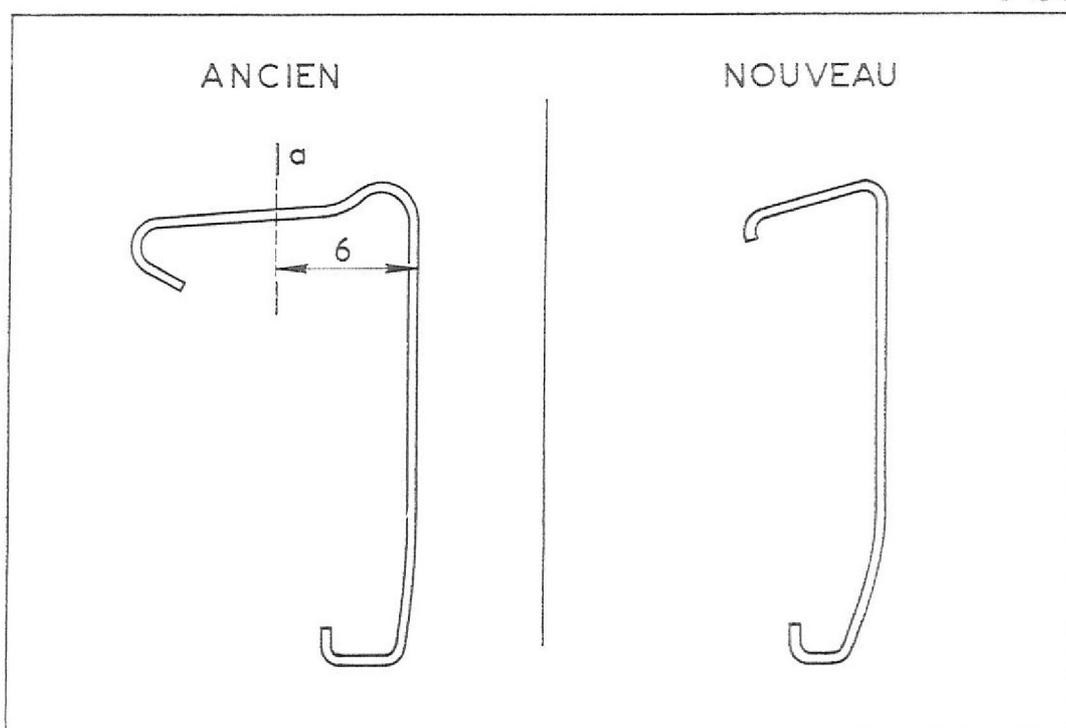
10. Poser les enjoliveurs inférieurs et le couvre joint central.
Les fixer sur la traverse inférieure de baie de pare brise à l'aide de rivets «POP» ($\phi = 3,5 \text{ mm}$).
11. Poser et régler les essuie glace.
12. Poser et régler le capot.
13. Retirer les protections.

REMARQUE :

Le Service des Pièces de Rechange fournit deux modèles d'enjoliveurs de sections différentes, représentés ci dessous.

Avant collage de l'ancien modèle, couper le talon en «a» sur toute sa longueur, comme indiqué sur la figure.

S. 96.3

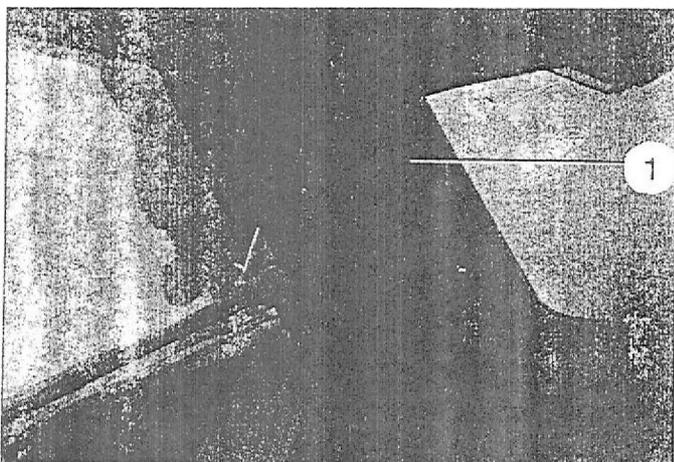


REMARQUES :

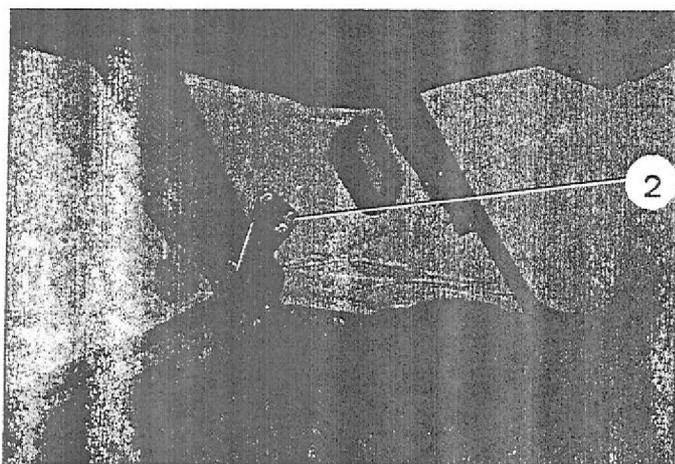
- Il est possible de recoller les enjoliveurs supérieurs et latéraux sans déposer les essuie-glace et le capot (dans ce cas opérer comme indiqué du paragraphe 4 au paragraphe 9 inclus).

Dans tous les cas, la perte de 1 enjoliveur supérieur nécessite la dépose des enjoliveurs latéraux.

REPLACEMENT D'UNE GLACE DE CUSTODE



9376



9377

DEPOSE.

NOTA : Avant toute opération fermer la glace de custode.

1. Déposer la garniture intérieure (1) du panneau de custode (maintenue par des agrafes).
Dégager le profilé (5) d'étanchéité de porte (de la partie supérieure du pied milieu seulement).
2. Déposer la glace de custode :
Déposer les trois vis de fixation (2) du verrou.
Contrepercer les quatre rivets « POP » ($\phi = 3,5$ mm) fixant l'encadrement de glace de custode sur la partie supérieure du pied milieu.
Dégager la glace de custode.

POSE.

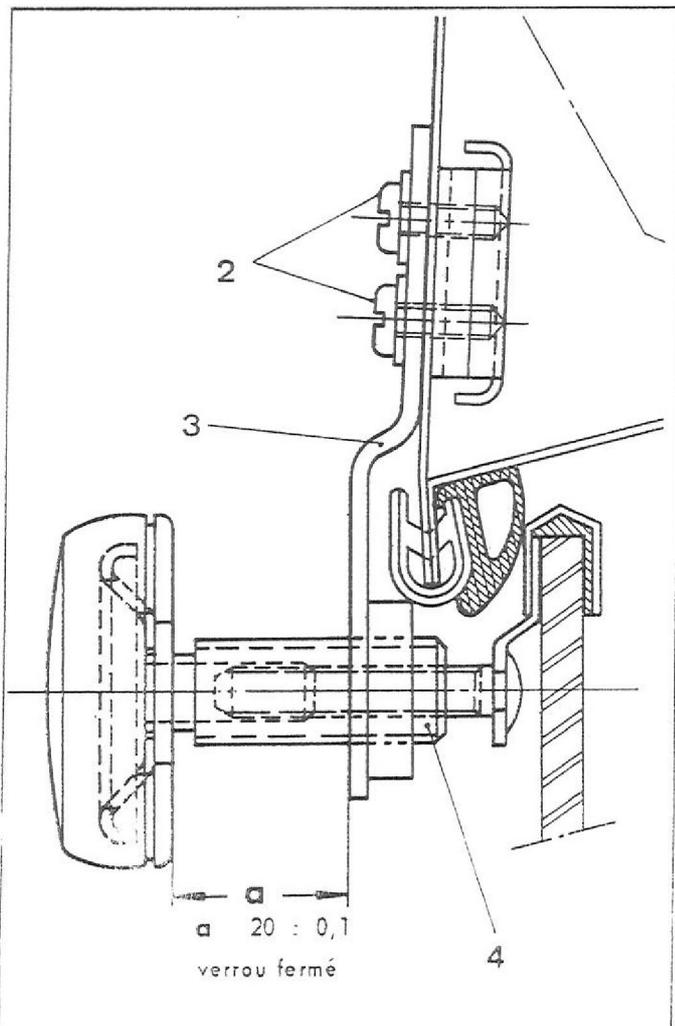
3. Positionner la patte-support (3) de verrou et le bouton (4) sur la glace de custode, en respectant la cote « a ».
4. Mettre en place la glace de custode.

Poser :

- les trois vis (2) (rondelle contact),
- les quatre rivets « POP » ($\phi = 3,5$ mm) fixant l'encadrement de la glace sur la partie supérieure du pied milieu.

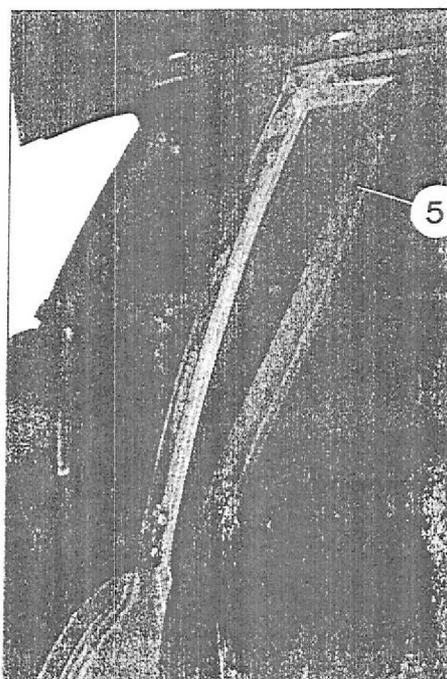
5. Mettre en place :

- la garniture intérieure de panneau de custode (1)
- le profilé d'étanchéité de porte (5).



Manuel 581-5

S. 961

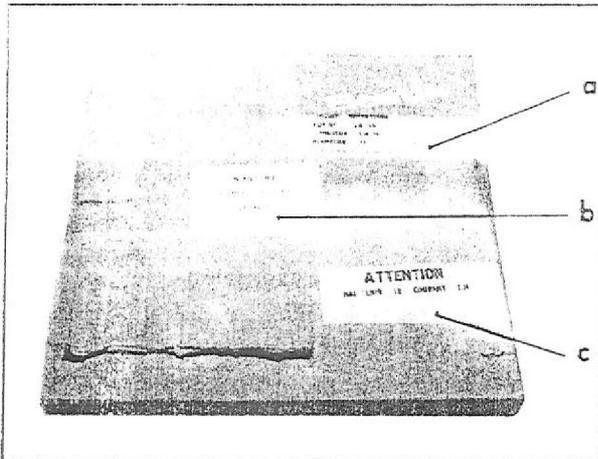


9378

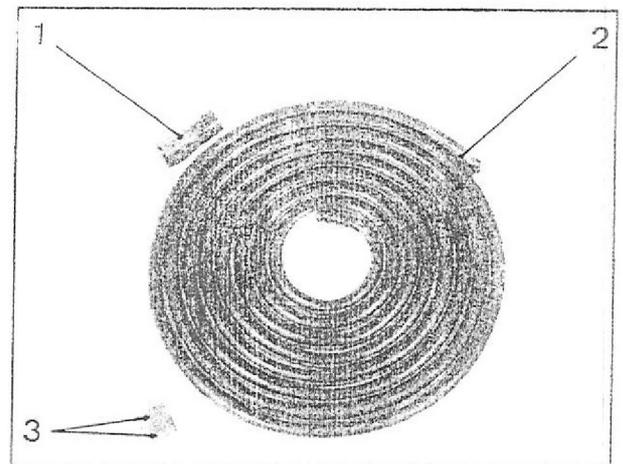
REPLACEMENT D'UNE GLACE DE HAYON

PRODUIT EMPLOYE.

9417



9283



Le produit employé pour le collage d'une glace de hayon est un boudin de néoprène extrudé contenant un agent vulcanisant et une résistance électrique incorporée.

La vulcanisation est obtenue par le passage d'un courant (alternatif ou continu) de 6 volts par mètre de cordon.

Ce produit, fabriqué par la Société BOSTIK, est désigné sous l'appellation de « SOLBIT ».

Il existe deux sortes de produits :

- a) Un produit destiné à la fabrication, dont la conservation n'est que de cinq semaines à température ambiante, ou illimitée à une température inférieure à 0° C.
- b) Un produit destiné à la réparation dont la conservation est de six mois à température ambiante.

Le cordon « réparation » est vendu par notre Service des Pièces de Rechange qui le livre sous emballage carton.

Les trois étiquettes collées sur l'emballage indiquent respectivement :

Étiquette « a » : les propriétés physiques du produit (longueur, diamètre, date de fabrication, etc.).

Étiquette « b » : le N° Pièces de Rechange et la date limite d'utilisation qui, en aucun cas, ne devra être dépassée.

Étiquette « c » : le temps de vulcanisation à appliquer lors de la pose.

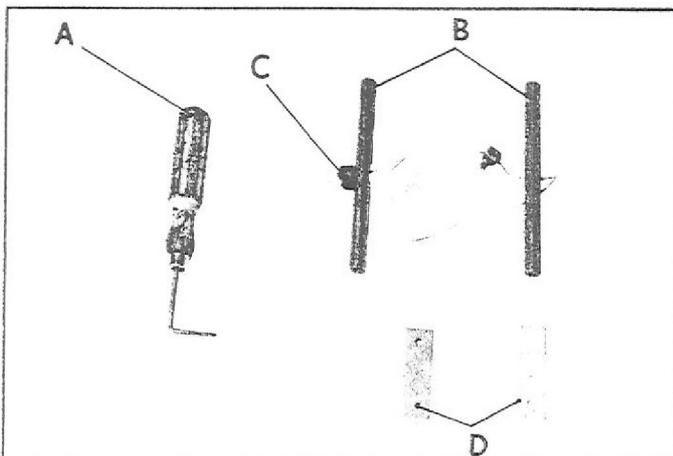
On trouve à l'intérieur de cet emballage :

- Un cordon « SOLBIT » (2) - Un flacon (1) de liquide primaire - Deux cales en caoutchouc (3) - Un brin de corde à piano d'une longueur de 0,60 mètre environ - Une notice d'utilisation.

Manuel 581-5

MATÉRIEL EMPLOYÉ.

9607



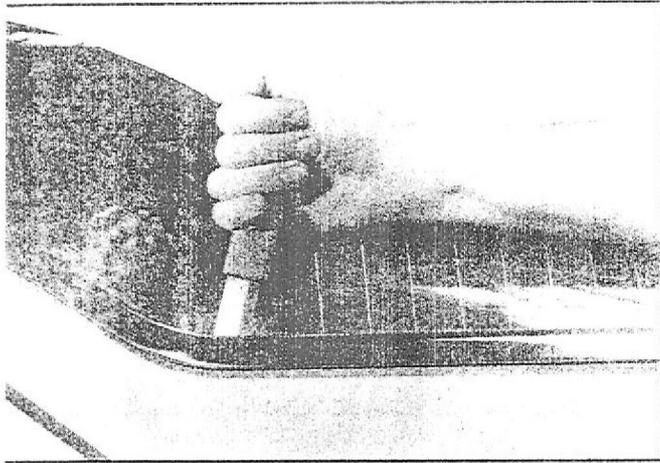
Les opérations de dépose et pose d'une glace de hayon nécessitent l'emploi d'un outillage spécial :

- a) Le petit outillage qui peut être aisément confectionné par l'utilisateur. Il se compose :
 - d'un petit tournevis coudé A.
 - de deux poignées B munies de deux serre-câbles C, pour maintenir la corde à piano.
 - d'un jeu D de cales d'épaisseur 4 à 8 mm.

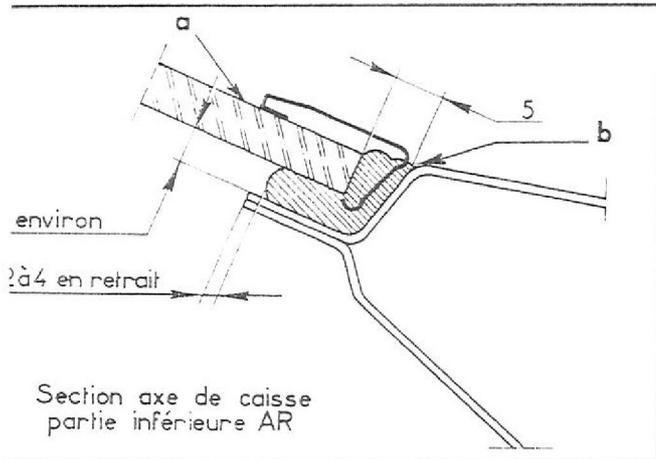
- b) Dans les ateliers ne disposant pas d'une installation électrique sous une tension de 24 volts, il est recommandé de prévoir l'achat d'un transformateur 220 - 110 / 24 d'une puissance équivalente à 250 ou 300 VA environ.

(Par exemple : transformateur DERI Type : SPS 250 ou SM 210).

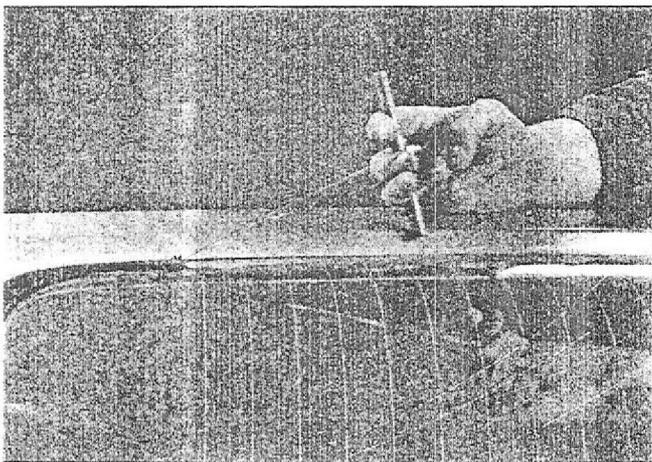
9304



S.84-2



9212



DEPOSE.

1. Déposer le hayon.
2. Déposer les garnitures intérieures.
3. A l'aide de papier adhésif, protéger la peinture de l'encadrement de la glace.
4. Déposer les enjolveurs extérieurs :
Découper le cordon « SOLBIT » en introduisant une lame souple d'acier en « a », entre l'enjolveur et la glace, et en « b » entre l'enjolveur et la feuilure.
Dégager les enjolveurs.
5. Déposer la glace de hayon :

a) A l'aide du tournevis coudé A, pratiquer une petite ouverture dans le cordon « SOLBIT » pour permettre l'introduction d'une corde à piano ($\phi = 0,6 \text{ mm}$ - longueur 500 mm) entre la glace et la feuilure.

Fixer, à chaque extrémité de cette corde à piano, les poignées B à l'aide des serre câbles C.

Par un mouvement de va-et-vient, scier le cordon « SOLBIT » sur toute la périphérie de la glace.

NOTA : Prévoir quatre à six brins de corde à piano ($\phi = 0,6 \text{ mm}$ - longueur 500 mm) pour la dépose d'une glace.

b) Déposer la glace de hayon.

L'emploi de ventouses facilite cette opération

PREPARATION.

6. A l'aide d'un couteau, nettoyer les restes du cordon « SOLBIT » adhérent à la glace et à la feuilure.

NOTA : Il n'est pas nécessaire de mettre à nu la glace et la tôle, le cordon « SOLBIT » neuf adhérent parfaitement à l'ancien. Toutefois, il faut éviter les trop grandes surépaisseurs (les poncer, si nécessaire).

Présenter la glace dans sa feuilure

Centrer la glace et repérer sa position dans l'encadrement à l'aide de rubans adhésifs collés sur la glace et la feuilure.

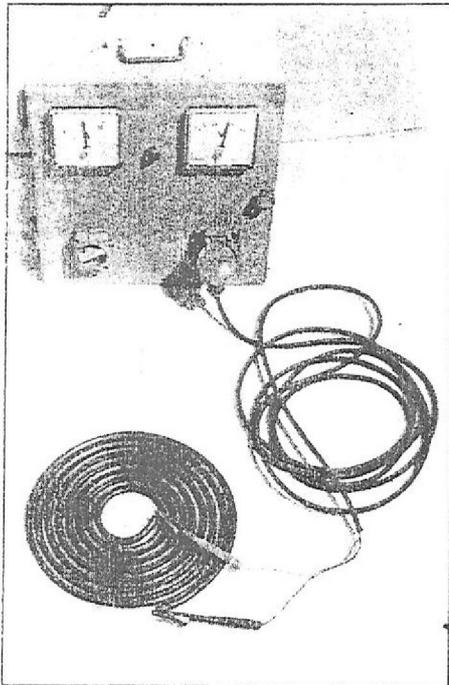
Couper les rubans et déposer la glace.

Nettoyer soigneusement à l'alcool :

la feuilure et le pourtour de la glace (zone de collage),

les enjolveurs.

9510



POSE.

9. A l'aide d'un pinceau, enduire de liquide primaire la feullure, la face intérieure de la glace sur tout son pourtour sur une largeur de 20 mm environ.

10. Préchauffer le cordon « SOLBIT » :

Connecter les extrémités de la résistance à une source de courant de 24 volts.

Laisser sous tension deux à trois minutes.

Déconnecter la résistance lorsque le cordon « SOLBIT » est devenu mou et légèrement poisseux.

11. Mettre en place le cordon « SOLBIT » dans la feullure, en croisant ses extrémités à la partie inférieure, dans l'axe de la caisse. Placer les extrémités vers l'intérieur.

Ecraser la jonction de façon à éviter une trop grande épaisseur du cordon.

12. Poser la glace :

Mettre en place la glace sur le cordon en la centrant dans la feullure suivant les repères réalisés au § 7.

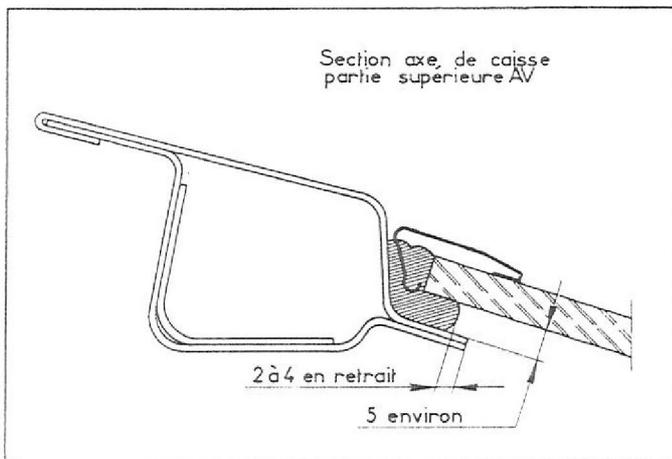
13. Chauffer le cordon « SOLBIT » :

Connecter les extrémités du cordon « SOLBIT » à une source de courant de 24 volts.

14. Appuyer sur le pourtour de la glace pour lui faire prendre sa place définitive et permettre au cordon de fluier entre la glace et la feullure. L'empreinte de collage qui apparaît sur la glace (vue de l'extérieur) doit avoir une largeur minimum de 5 mm. Elle doit présenter un aspect noir et brillant sur toute sa surface.

Des zones blanches indiquent un manque d'adhérence : elles sont la preuve d'une absence de liquide primaire, ou d'un défaut de nettoyage.

S.84-1



Section axe, de caisse partie supérieure AV

Manuel 561-5

15. Poser les enjoliveurs :

Le talon de l'enjoliveur doit pénétrer dans l'excédent de « SOLBIT » qui a flué entre la glace et la feullure. *Laisser chauffer le cordon pendant 45 mn après la pose des enjoliveurs : ce temps est indispensable pour obtenir une parfaite vulcanisation du cordon.*

16. Déconnecter les extrémités du cordon.

Après refroidissement, raser les extrémités du cordon au droit de la feullure.

17. Nettoyer à l'alcool les traces de liquide primaire visibles sur la glace.

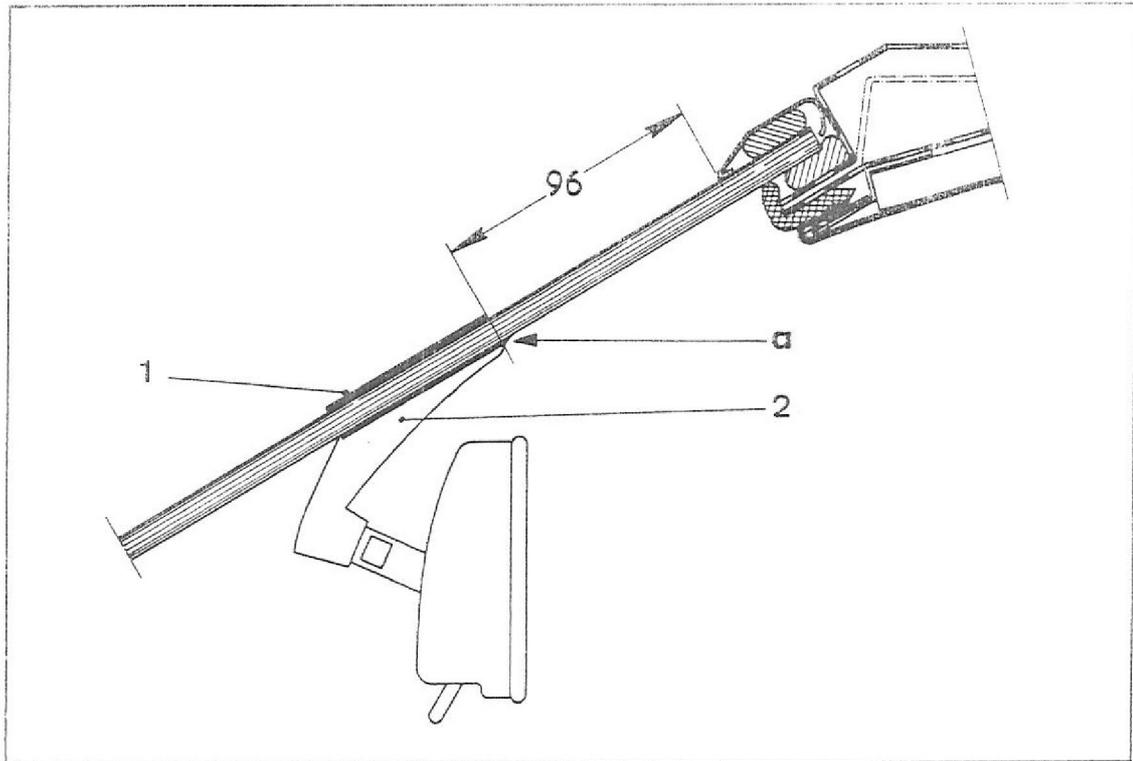
Si la carrosserie a été tachée par le cordon « SOLBIT » frotter les taches à l'aide de l'excédent de cordon.

Essuyer ensuite avec un chiffon doux imprégné d'essence.

18. Poser les garnitures intérieures.

19. Poser et régler la porte de hayon.

REPLACEMENT D'UN RETROVISEUR INTERIEUR.



Manuel 581-5

DEPOSE.

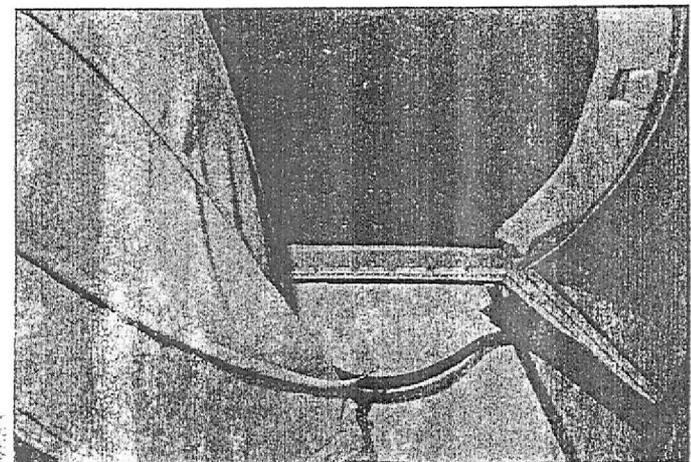
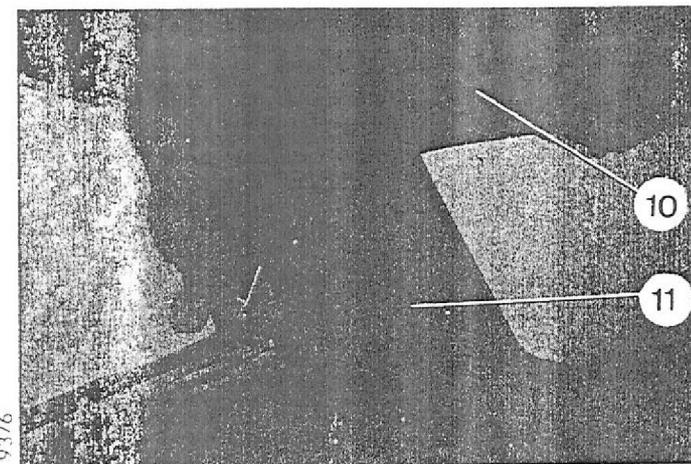
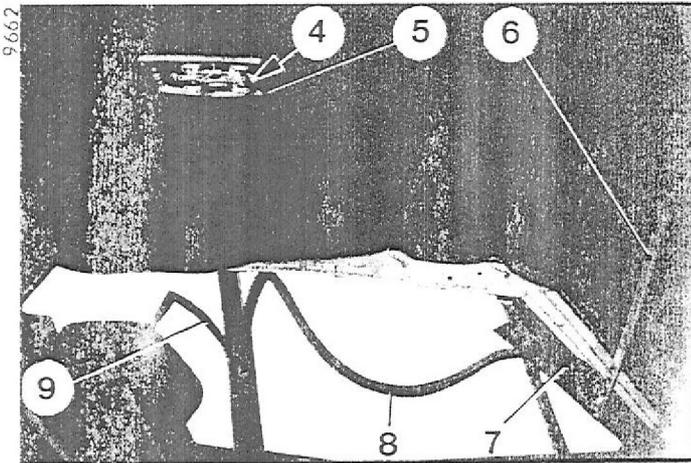
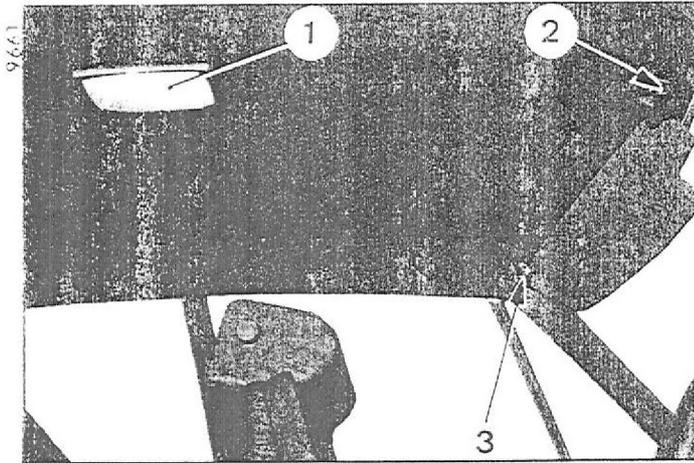
1. Dégager le rétroviseur de son support.
2. Décoller la semelle (2) de rétroviseur, de la glace de pare-brise. Pour cela, introduire en « a » une lame souple en acier, tout en exerçant un effort de traction sur la semelle.
3. Si nécessaire, décoller de la même façon le cache plastique (1).

POSE.

4. Dégraisser soigneusement la glace à l'alcool dans la zone de collage de la semelle (2) et éventuellement du cache (1).
5. Poser, après avoir retiré le papier protecteur, la semelle (2) de rétroviseur sur la face intérieure du pare-brise. La placer dans l'axe du véhicule, à la cote indiquée sur le dessin ci-dessus.
6. Poser, après avoir retiré le papier protecteur, le cache plastique adhésif (1) sur la face extérieure du pare-brise, au droit de la semelle (2).
7. Poser le rétroviseur sur le support.

NOTA: Après leur dépose, le cache (1) et la semelle (2) ne peuvent être réutilisés.

REPLACEMENT D'UNE GARNITURE DE PAVILLON



DEPOSE.

1. Déconnecter le câble de la borne négative de la batterie.

2. Déposer :

- le cabochon d'éclaireur de plafonnier (1),
- les vis de fixation (4) de la platine (5) et déconnecter les fils d'alimentation.
- les vis de fixation (3) des pare-soleil,
- les vis de fixation (2) du support central des pare-soleil,
- le profilé en plastique (6),
- les garnitures d'étanchéité de porte (8) et de custode (9) au droit du brancard de pavillon.

3. Dégager les garnitures de pied avant (7), sans les déposer.

4. Dégrafer, sans les déposer :

- la garniture (10) de traverse arrière,
- les garnitures de custode (11).

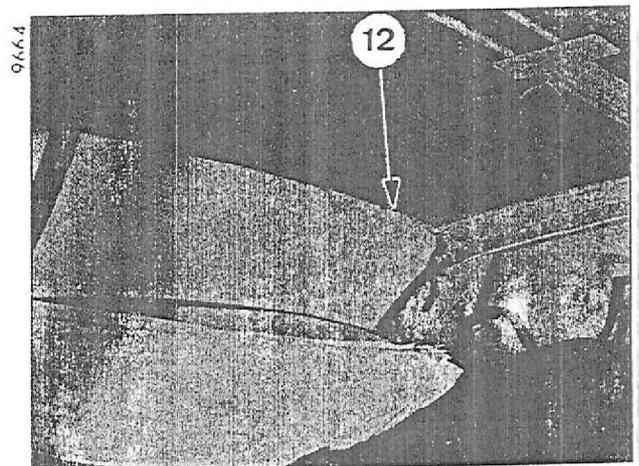
5. Déposer la garniture de pavillon :

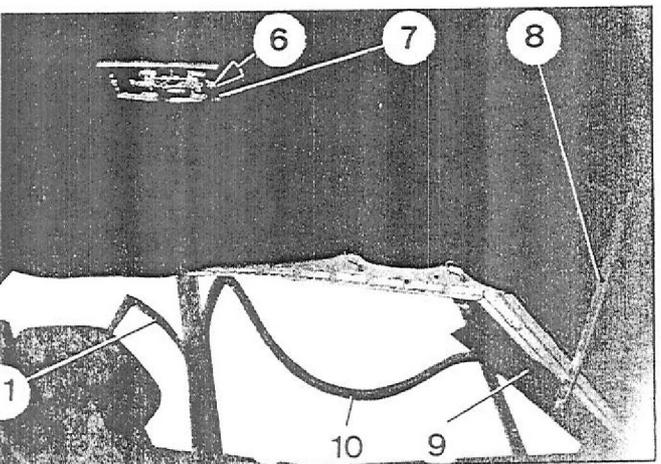
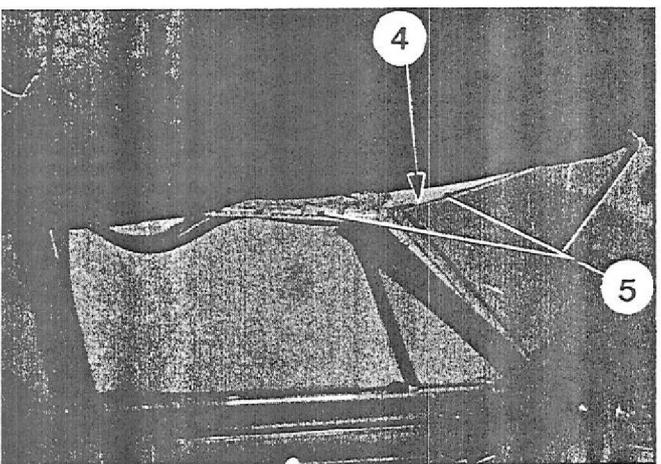
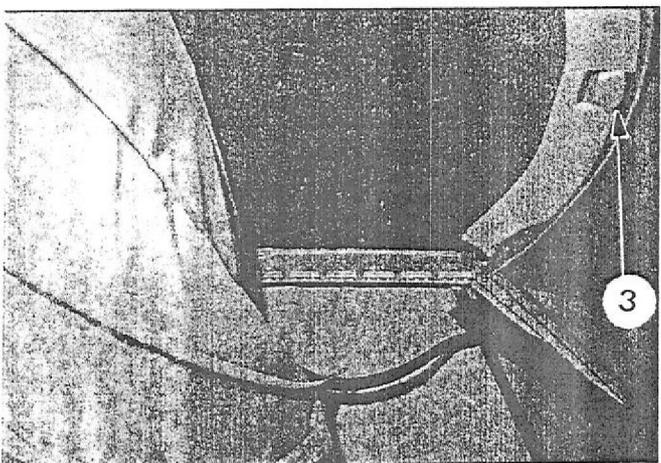
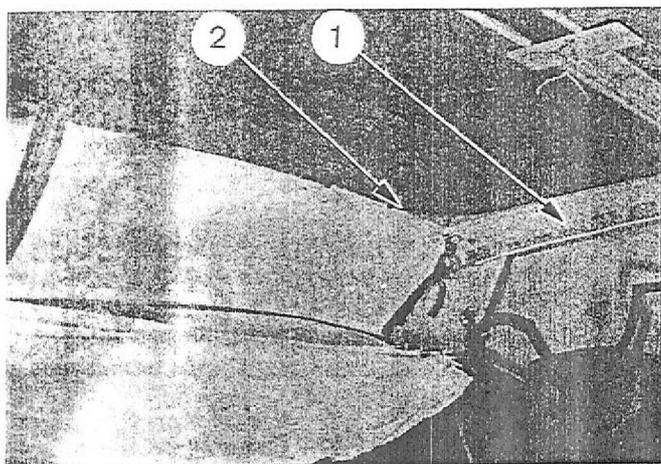
- A l'aide d'un petit tournevis coudé, dégager la garniture de pavillon au droit des brancards de pavillon et de la traverse supérieure de pare-brisé.
- Dégager les arceaux en les basculant vers l'arrière.

NOTA : Le dernier arceau est fixé sur la traverse arrière par quatre agrafes (12) : les retirer avant la dépose.

- Dégager la garniture de pavillon.

6. Retirer les arceaux de la garniture déposée, en ayant soin de repérer leurs positions, leurs longueurs et leurs galbes n'étant pas identiques.



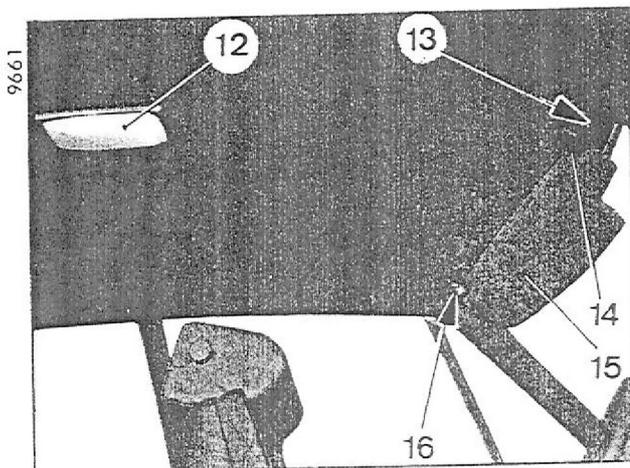


PREPARATION.

7. Engager les arceaux dans leurs gainages respectifs de la garniture de pavillon.

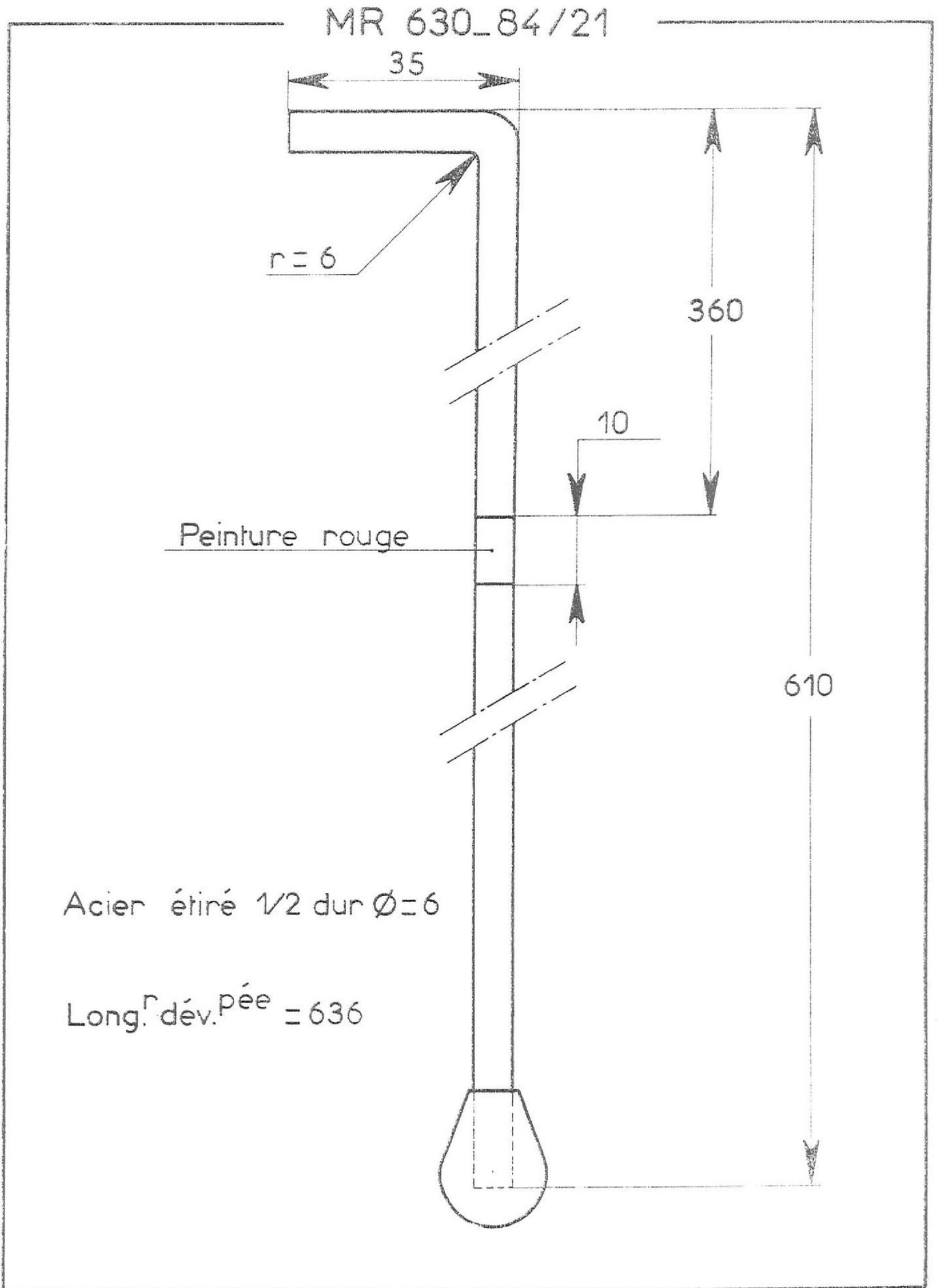
POSE.

8. S'assurer que les obturateurs plastique (1) et les entretoises (3) sont en place (les coller si nécessaire).
9. Présenter la garniture de pavillon.
- Poser l'arceau arrière et le fixer sur la traverse de pavillon à l'aide des quatre agrafes (2).
 - Poser tous les autres arceaux et tendre la garniture sur toute sa longueur.
 - Engager la garniture de pavillon entre le profilé (5) et la traverse supérieure avant de la baie de pare-brise : tendre la garniture longitudinalement.
 - Engager la garniture entre le profilé (4) et les brancards de pavillon : tendre la garniture transversalement.
10. Poser :
- le profilé en plastique (8),
 - les garnitures d'étanchéité de porte (10), et de custode (11),
 - les garnitures de custode,
 - le bandeau arrière,
 - les garnitures de pieds avant (9),
 - le support central (14) et serrer les vis de fixation (13),
 - les pare-soleil (15) et serrer les vis de fixation (16).
11. Poser l'éclaireur de plafonnier :
- Pratiquer une ouverture dans la garniture de pavillon pour permettre le passage des fils d'alimentation.
 - Poser la platine (7) et la fixer à l'aide des vis Parker (6).
 - Connecter les fils d'alimentation.
 - Poser le cabochon (12).
12. Connecter le câble négatif à la batterie.



LISTE DES OUTILS SPECIAUX FIGURANT
AU FASCICULE N° 5 DU MANUEL 581

DESIGNATION	NUMERO Méthodes Réparations	REFERENCE de l'outil vendu
2 TOLERIE		
Marbre « tous types »		2600 - T
Pieds, plaques et barre d'ancrage pour 2500-T.....		2640 - T
Support de caisse sur marbre		2627 - T
Equipement du 2600 - T pour le contrôle des caisses du type « D »		2606 - T
Complément au 2606 - T pour le contrôle des caisses du type « SM »		2629 - T
Ensemble de deux calibres pour le contrôle de l'unit avant..... (s'utilise avec une barre 2632 - T bis)		2633 - T
Ensemble de calibres et douilles pour le contrôle de l'unit arrière		2634 - T
(s'utilise avec la barre 2632 - T)		
Barre de contrôle ($\phi = 19,85$ mm - longueur = 1 m).....		2632 - T
Barre de contrôle ($\phi = 19,85$ mm - longueur = 1,50 m)		2632 - T bis
Ensemble pour le contrôle de l'alignement des relais de direction		3515 - T
Cet ensemble comprend :		
- une pige de contrôle		3515 - T - A
- un socle de contrôle		3515 - T - B
- deux douilles a filetage extérieur		3515 - T - C
(cet ensemble s'utilise avec une barre 2632 - T bis)		
Gabarit de baie de porte latérale	MR. 630-82 / 24	
Gabarit de baie de custode	MR 630-82 / 25	
3 FERRAGE		
Outil pour le déverrouillage du capot	MR 630-84 / 21	



Manuel 581 v5